



UGDymo PLėTOTėS CENTRAS
PROJEKTAS „PROFESIJOS MOKYTOJŲ IR DėSTYTOJŲ TECHNOLOGINIŲ
KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO SISTEMOS SUKŪRIMAS IR ĮDIEGIMAS“
(NR.: VP1-2.2-ŠMM-02-V-02-001)

MėSOS IŠPJASTYMO IR PUSGAMINIŲ GAMYBOS
TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO
PROGRAMA

MOKYMO MEDŽIAGA

Mokymo medžiagos rengėjai:

Andrius Akelaitis,

AB „Vilniaus paukštynas“, jungtinės paukštienos perdirbimo tarnybos vadovas

Anastazija Ablingienė,

AB „Vilniaus paukštynas“, paukštienos perdirbimo vadovė

Virginijus Dambrauskas,

ŽŪKB „Krekenavos mėsa“ vyr. technologas

Jurgita Kemežienė,

ŽŪBK „Krekenavos mėsa“, juristė

Ramunė Ražanskienė,

Utenos regioninio profesinio mokymo centro profesijos mokytoja-metodininkė

TURINYS

Modulis B.4.1. Mėsos ir paukštienos gaminių gamybos technologinių procesų organizavimas.

1 mokymo elementas. Mėsos gaminių gamybos technologinio proceso organizavimas AB „Krekenavos agrofirma“	7
1.1. Įmonės informacinė-reklaminė medžiaga.....	7
1.2. Įmonėje gaminamos produkcijos asortimentas	16
1.3. Įmonės valdymas, veikla ir kokybės vadybos sistema.....	18
1.4. DVD filmas - Virtuali ekskursija po įmonę.....	23
1.5. Darbuotojų saugos ir sveikatos instrukcijos.....	26
1.6. Maisto saugos ir kokybės vadybos sistema.....	26
2 mokymo elementas. Mėsos gaminių gamybos technologinio proceso organizavimas ŽŪKB „Krekenavos mėsa“	29
2.1. Informacija apie įmonę. Įmonės informacinė-reklaminė medžiaga.....	29
2.2. Įmonėje gaminamos produkcijos asortimentas.....	30
2.3. Įmonės valdymas, veikla ir kokybės vadyba.....	32
2.4. DVD filmas - Virtuali ekskursija po įmonę.....	32
2.5. Darbuotojų saugos ir sveikatos instrukcijos.....	32
2.6. Maisto saugos ir kokybės vadybos sistema	32
3 mokymo elementas. Šviežios paukštienos, jos pusgaminių ir gaminių gamybos technologinio proceso organizavimas AB „Vilniaus paukštynas“	36
3.1. Informacija apie įmonę. Įmonės informacinė-reklaminė medžiaga.....	36
3.2. Įmonės valdymo struktūra.....	41
3.3. Įmonėje gaminamos produkcijos asortimentas.....	42
3.4. Paukštininkystės verslas – veikla ir pasiekimai.....	62
3.5. Pagrindinės rinkos, didžiausi pasiekimai.....	76
3.6. Maisto saugos sistema. Technologinės schemos.....	77
3.7. Darbuotojų adaptacija kolektyve.....	86
3.8. Darbų saugos ir sveikatos instrukcijos.....	94
4 mokymo elementas. Savarankiška užduotis – mokytojo ataskaita	95

Modulis B.4.2. Mėsos ir paukštienos gaminių gamybos technologijų naujovės ir plėtros tendencijos	96
1 mokymo elementas. Mėsos ir paukštienos gaminių gamybos technologinių naujovių apžvalga	96
1.1. „Be E“ technologijų panaudojimas mėsos pramonėje.....	96
1.2. Technologijos naujovės ir pasiekimai mėsos ir paukštienos perdirbimo srityse.....	98
1.3. Mėsos ir paukštienos pusaminių gamyboje naudojama pažangiausia technologinė įranga, pakuotės, įpakavimo būdai (UAB „Baltgina“ organizuojamų mokymų programa).....	112
1.4. Mėsos pakaitalai ir priedai mėsos produktams (pranešimo gairės).....	113
2 mokymo elementas. Mėsos ir paukštienos gaminių gamybos plėtra	117
2.1. Šviežios mėsos ir paukštienos gaminių gamybos statistiniai ir ekonominiai rodikliai.....	117
2.2. Šviežios mėsos ir paukštienos gaminių rinkos plėtros tendencijos Lietuvoje ir užsienyje..	122
2.3. Kompiuterizuotų sistemų taikymas gamybos valdymo procese.....	184
2.4. Darbo jėgos paklausa ir pasiūla mėsos perdirbimo sektoriuje dabartiniu metu ir ateityje...	184
3 mokymo elementas. Mokytojo projektas – Įgytų žinių pritaikymas profesinio rengimo procese	185
Modulis S.4.1. Kiaulienos, jautienos skerdenų sudalinimas ir išpjauستymas	186
1 mokymo elementas. Jautienos ir kiaulienos skerdenų sudalinimas	186
1.1. Jautienos ir kiaulienos sudalinimo operacijų aprašymas.....	186
1.2. Galvijų ir kiaulių skerdenų dalijimo ir išpjauستymo srautų diagramos.....	190
1.3. Personalo migracijos, sveikatos, higienos ir sanitarijos priežiūros taisyklės.....	192
1.4. Išpjauستymo skyriuje naudojamos pagrindinės ir pagalbinės įrangos eksploatacijos instrukcijos.....	196
2 mokymo elementas. Jautienos skerdenos dalių iškaulinimas	196
2.1. Jautienos dalių išpjauستymas.....	196
2.2. Galvijų skerdenų sudalijimo ir išpjauستymo srautų diagrama.....	205
2.3. Išpjauستymo linijų operatoriaus instrukcija.....	205
2.4. Išpjauستymo skyriuje naudojamos pagrindinės ir pagalbinės įrangos eksploatacijos instrukcijos.....	214

3 mokymo elementas. Kiaulienos skerdenos dalių iškaulinimas	214
3.1. Kiaulienos dalių išpjaujimas.....	214
3.2. Kiaulių skerdenų sudalijimo ir išpjaujimo srautų diagrama.....	221
3.3. Išpjaujimo linijų operatoriaus instrukcija.....	221
3.4. Išpjaujimo skyriuje naudojamos pagrindinės ir pagalbinės įrangos eksploatacijos instrukcijos.....	222
4 mokymo elementas. Savarankiška užduotis S.4.1.	222
Modulis S.4.2 Kiaulienos, jautienos išgyslinimas ir rūšiavimas	224
1 mokymo elementas. Kiaulienos išgyslinimas ir rūšiavimas	224
1.1. Kiaulienos išgyslinimo ir rūšiavimo operacijų aprašymas.....	224
1.2. Kiaulių skerdenų sudalijimo ir išpjaujimo srautų diagrama.....	225
1.3. Personalo migracijos, sveikatos, higienos ir sanitarijos priežiūros taisyklės.....	225
1.4. Įrangos saugaus darbo (eksploatacijos) instrukcijos.....	225
2 mokymo elementas. Jautienos išgyslinimas ir rūšiavimas.	226
2.1. Jautienos išgyslinimas ir rūšiavimas.....	226
2.2. Galvijų skerdenų sudalijimo ir išpjaujimo srautų diagrama.....	228
2.3. Personalo migracijos, sveikatos, higienos ir sanitarijos priežiūros taisyklės.....	228
2.4. Įrangos saugaus darbo (eksploatacijos) instrukcijos.....	228
3 mokymo elementas. Savarankiška užduotis S.4.2.	229
Modulis S.4.3 Stambiagabalių, porcijinių, smulkiagabalių, marinuotų kiaulienos, jautienos pusgaminių ruošimas	230
1 mokymo elementas. Kiaulienos ir jautienos stambiagabalių pusgaminių gamyba	
1.1. Stambiagabalių mėsos pusgaminių ruošimo technologijos aprašymas.....	230
1.2. Smulkintos mėsos bei ruošinių gamybos ir mėsos pakavimo cecho technologijos aprašymas.....	234
1.3. Mėsos ir pusgaminių pakavimo srauto diagrama.....	237
2 mokymo elementas. Kiaulienos ir jautienos smulkiagabalių ir porcijinių pusgaminių gamyba	238
2.1. Porcijinių ir smulkiagabalių mėsos pusgaminių ruošimo technologijos aprašymas.....	238

2.2. Įrangos, naudojamos smulkintiems pusgaminiams gaminti, eksploatacijos instrukcijos.....	243
3 mokymo elementas. Kiaulienos ir jautienos maltų pusgaminų gamyba	243
3.1. Maltų mėsos pusgaminų gamybos technologijos aprašymas.....	243
3.2. Įrangos, naudojamos maltiems pusgaminiams gaminti, eksploatacijos instrukcijos.....	246
4 mokymo elementas. Kiaulienos ir jautienos marinuotų pusgaminų gamyba	247
4.1. Marinuotų mėsos pusgaminų ruošimo technologijos aprašymas.....	247
4.2. Įrangos, naudojamos marinuotiems pusgaminiams gaminti, eksploatacijos instrukcijos.....	251
4.3. Sūdytojo darbų saugos instrukcija.....	252
5 mokymo elementas. Savarankiška užduotis S.4.3.	252
Modulis S.4.4. Paukštienos pusgaminų ruošimas	253
1 mokymo elementas. Šviežios paukštienos gamyba	253
1.1. Paukščių skerdimo, atšaldymo, rūšiavimo, supjaustymo ir pakavimo proceso aprašymas.	253
1.2. Šviežios paukštienos gamybos proceso schema.....	262
1.3. Maisto saugos ir kokybės kontrolės sistemų aprašymai.....	266
1.4. Paukštienos apdorojimo įrangos eksploatavimo instrukcijos.....	271
1.5. Paukštienos apdorojimo darbų saugos instrukcijos.....	273
1.6. Personalo mokymo programa.....	273
1.7. Sanitarijos programos.....	273
2 mokymo elementas. Maltų paukštienos pusgaminų gamyba	282
2.1. Maltų paukštienos pusgaminų gamybos proceso aprašymas.....	282
2.2. Įranga, naudojama maltų paukštienos pusgaminų gamybos procese.....	284
2.3. Faršo ir šviežių dešrelių gamybos plėtros ir modernizavimo projektas.....	284
3 mokymo elementas. Marinuotų paukštienos pusgaminų gamyba	289
3.1. Marinuotų paukštienos pusgaminų asortimentas.....	289
3.2. Marinuotų paukštienos pusgaminų technologinio proceso aprašymas.....	289
3.3. Marinatų specifikacijos ir naudojimo rekomendacijos.....	291
3.4. „Kepenėlių troškinyje kefyro marinate“ – technologinė instrukcija	293
3.5. Darbo instrukcijos dirbant su iniektavimo ir masažavimo įrenginiais.....	298

3.6. Paukštienos pusgaminių cecho darbuotojo saugos ir sveikatos instrukcija.....	303
4 mokymo elementas. Savarankiška užduotis S.4.4.	303
Modulis S.4.5. Darbas su technologiniais įrengimais ir įrankiais.....	304
1 mokymo elementas. Darbas su mėsos smulkinimo įranga.....	304
1.1. Mėsos smulkinimo-maišymo įrenginių, naudojamų ŽŪKB „Krekenavos mėsa“ eksploatacijos instrukcijos.....	
1.2. Paukštienos smulkinimo-maišymo įrenginių, naudojamų AB „Vilniaus paukštynas“ eksploatacijos instrukcijos.....	304
2 mokymo elementas. Darbas su mėsos sūdymo įranga	304
2.1. Mėsos sūdymo ir mechaninio apdorojimo įrenginių, naudojamų ŽŪKB „Krekenavos mėsa“ eksploatacijos instrukcijos.....	305
2.2. Paukštienos sūdymo ir mechaninio apdorojimo įrenginių, naudojamų AB „Vilniaus paukštynas“ eksploatacijos instrukcijos.....	305
3 mokymo elementas. Darbas su mėsos ir paukštienos įpakavimo įranga	305
3.1. Įpakavimo įrangos, naudojamos ŽŪKB „Krekenavos mėsa“ šviežios mėsos ir pusgaminių įpakavimui, eksploatacijos instrukcijos.....	305
3.2. AB „Vilniaus paukštynas“ įmonėje naudojamos įpakavimo įrangos eksploatacijos instrukcijos.....	325
4 mokymo elementas. Savarankiška užduotis S.4.5.	326
Priedai	

MODULIS B.4.1 MĖSOS IR PAUKŠTIENOS GAMINIŲ GAMYBOS TECHNOLOGINIŲ PROCESŲ ORGANIZAVIMAS

1 MOKYMO ELEMENTAS. MĖSOS GAMINIŲ GAMYBOS TECHNOLOGINIO PROCESO ORGANIZAVIMAS AB „KREKENAVOS AGROFIRMA“

1.1. ĮMONĖS INFORMACINĖ-REKLAMINĖ MEDŽIAGA

Istorija

AB „Krekenavos agrofirma“ istorija siekia tris dešimtmečius. Tuomet Krekenavos mieste lyje įsikūręs kiaulių auginimo kompleksas buvo didžiausias visoje šalyje. 1993 metais pastačius mėsos perdirbimo cechą, čia pradėti gaminti ir mėsos gaminiai. Per dešimtmetį stipriai išaugus „Krekenavos agrofirmos“ gaminių paklausai, prireikė naujo cecho, nes senasis nebepajėgė patenkinti paklausos. Todėl 2004 metais, investavus daugiau nei 80 mln. Lt, prie Kėdainių pastatyta moderni, visiškai nauja mėsos perdirbimo gamykla. Po daugiau nei 20.000 kv.m. plotą užimančių pastatų stogu įsikūrė didžiausia Lietuvoje kiaulių ir galvijų skerdykla, mėsos išpjauستymo, pakavimo cechai bei termiškai apdorotų mėsos produktų gamybos padalinys.



B 1.1. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ ir ŽŪKB „Krekenavos mėsa“ įmonių teritorija

Įmonei pradėjus daugiau koncentruotis į mėsos perdirbimo verslą, 2008 metais danų bendrovei „Saerimner“ buvo parduotas įmonei priklausęs Krekenavos kiaulių auginimo kompleksas. Sekančių metų pavasarį, šalia Kėdainių esančioje perdirbimo įmonėje buvo pastatytas naujas priestatas, kuriame įrengtas moderniausias šalyje šviežios mėsos pakavimo cechas. Daugiau nei 20 mln. litų kainavusi investicija padidino įmonės konkurencingumą ne tik Lietuvoje, bet ir užsienyje.

Šiuo metu AB „Krekenavos agrofirma“ yra didžiausias šviežios mėsos tiekėjas Lietuvoje, užimantis daugiau nei pusę šalies šviežios mėsos rinkos ir apie 12,5 % termiškai apdorotų mėsos gaminių rinkos.

Veiklos kryptys

- Kiaulių, galvijų supirkimas ir skerdimas;
- Kiaulienos ir jautienos skerdenų perdirbimas;
- Kiaulienos ir jautienos prekyba;
- Mėsos pusgaminių gamyba;
- Virtų bei rūkytų mėsos gaminių gamyba;



B 1.2. pav. „Krekenavos agrofirma“ ir ŽŪKB „Krekenavos mėsa“ įmonių produkcijos realizavimas

Skerdimas

Kiaulių ir galvijų skerdimas vykdomas atskirose linijose. Per metus paskerdžiama apie 150 tūkstančių kiaulių ir 40 tūkstančių galvijų. Įmonė yra galvijų supirkimo ir skerdimo lyderis Lietuvoje – čia paskerdžiama net 24 % visų Lietuvoje skerdžiamų galvijų.

Šviežios mėsos prekyba

Įmonė užsiima kiaulienos ir jautienos skerdenų pardavimu. Taip pat parduodama išpjaustyta kiauliena ir jautiena. Galimi įvairūs šviežios mėsos pakavimo būdai: tiek nedidelėse, galutiniam vartotojui skirtose 200 – 500 g. modifikuotos atmosferos pakuotėse, tiek vakuume nuo 1 iki 10 kg. Modernūs ir našūs įrengimai įgalina įmonę greitai pagaminti ir pateikti didelius kiekius kokybiškai išpjautos ir supakuotos mėsos žaliavos ar galutiniam vartotojui skirtų produktų. Per parą vidutiniškai pagaminama ir pirkėjams išvežama apie 100 tonų šviežios mėsos ir virtų bei rūkytų mėsos gaminių.

Šiuo metu AB „Krekenavos agrofirma“ yra didžiausias šviežios mėsos tiekėjas Lietuvoje, užimantis daugiau nei trečdalį šalies šviežios mėsos rinkos. Nemažai šviežios mėsos produkcijos eksportuojama į Rusiją, Baltarusiją, Vokietiją, Latviją, Estiją, Švediją, Didžiąją Britaniją bei Airiją.

Virti ir rūkyti mėsos gaminiai

Beveik du dešimtmečius „Krekenavos“ prekiniu ženklu pažymėti virti bei rūkyti mėsos gaminiai tenkina net ir įnoringiausių vartotojų poreikius. Ir pagal kainą ir pagal skonį – stengiamasi pasiūlyti gaminių kiekvienam vartotojų segmentui. Šiandien „Krekenavos“ produkcijos asortimentą

sudaro daugiau nei 200 pavadinimų gaminiai: virti paštetai, virtos dešros ir dešrelės, karštai rūkytos dešros ir dešrelės, šaltai rūkytos ir vytintos dešros, rūkyti bei vytinti gaminiai.

Įmonė viena pirmųjų pradėjo gaminti gaminių liniją, kurių gamyboje visiškai nenaudojama E raidėmis žymimų maisto priedų. Šiuo metu gaminama 14 prekiniu ženklu „Pagaminta be konservantų“ pažymėtų gaminių ir tai didžiausias vieno gamintojo siūlomų tokio tipo gaminių asortimentas visame Pasaulyje.

Pagaminta produkcija parduodama visuose didžiuosiuose Lietuvos prekybos centruose, taip pat eksportuojama į Rusiją, Latviją, Estiją, Lenkiją, Didžiąją Britaniją ir Airiją.

Veiklos rezultatai



B 1.3. pav. „Krekenavos agrofirma“ ir ŽŪKB „Krekenavos mėsa“ įmonių veiklos rezultatai

Kokybės vadyba

- Įmonėje įgyvendinta kokybės vadybos sistema ISO 9001:2008 su integruota maisto saugumo sistema RVASVT.
- Įmonėje įdiegta *unikali verslo* valdymo sistema „Ross“, padėdanti efektyviau valdyti visus įmonėje vykstančius procesus – pradedant gyvulių supirkimu ir baigiant produkcijos logistika. Sistemą parengė ir padėjo įdiegti Pasaulyje pirmaujanti specializuotų maisto pramonės sprendimų gamintoja „ROSS Systems“.
- Skerdykloje ir mėsos perdirbimo įmonėje po gamybos proceso išleidžiamas oras bei vanduo yra išvalomi įmonės valymo įrengimuose ir žalos aplinkai nesukelia.



B 1.4. pav. „Krekenavos agrofirma“ ir ŽŪKB „Krekenavos mėsa“ įmonėse atliekama nuolatinė kokybės kontrolė

Gyvulių supirkimas

ŽŪKB „Krekenavos mėsa“, viena iš didžiausių Lietuvos galvijų supirkimo ir skerdimų įmonių. Superkame galvijus ir jų prieauglį iš gyventojų, ūkininkų ir bendrovių visoje Lietuvoje. Turime specialų, gyvulių vežimui pritaikytą transportą, atitinkantį europinius gyvūnų gerovės reikalavimus. Galvijus perkame pagal skerdenos kategoriją arba gyvą svorį. Atsiskaitome grynais pinigais iš karto arba pavedimu per sutartą laiką. Įmonės supirkėjai pardavėjui patogiu laiku patys paima galvijus, sveria vietoje, sutvarko visus su pirkimu susijusius dokumentus.

Per mėnesį vidutiniškai nuperkame ir paskerdžiame 3171 galvijų ir 4207 kiaulių. Per 2010 metus nupirkome ir paskerdėme 38063 galvijus (22% nuo visų Lietuvoje paskerstų galvijų) ir 50489 kiaules.

Šviežia mėsa



B 1.5. pav. Kiaulių skerdenų kokybės įvertinimas



B 1.6. pav. Galvijų skerdenų kokybės įvertinimas ir ženklavimas

Įmonėje veikia dvi atskiros skerdimo linijos: kiaulių ir galvijų. Per metus čia paskerdžiama apie 150 tūkstančių kiaulių ir 50 tūkstančių galvijų.

Produkcija

- Kiaulienos skerdenos (S, E, U kategorijos);
- Jautienos skerdenos (įvairaus amžiaus, raumeningumo ir riebumo klasių jaučiai, telyčios, karvės ir veršeliai);
- Atvėsinta ir šaldyta išpjaustyta mėsa (kiauliena, jautiena);
- Subproduktai (kiaulienos, jautienos)

Pakavimas

Galimi įvairūs atvėsintos mėsos pakavimo būdai: tiek nedidelėse, galutiniam vartotojui skirtose 200g – 500g modifikuotos atmosferos pakuotėse, tiek vakuume nuo 0,5 iki 10 kg. Modernūs didelių našumų įrengimai įgalina įmonę greitai supakuoti ir pateikti klientui didelius kiekius kokybiškai išpjautos mėsos žaliavos ar galutiniam vartotojui skirtų produktų. Per parą vidutiniškai pagaminama ir pirkėjams išvežama apie 80 tonų šviežios mėsos ir jos pusgaminių



B 1.7. pav. ŽŪKB „Krekenavos mėsa“ įmonėje gaminama produkcija

Šiuo metu AB „Krekenavos agrofirma“ yra didžiausias šviežios mėsos tiekėjas Lietuvoje, užimantis beveik trečdalį šalies šviežios mėsos rinkos. Nemažai šviežios mėsos produkcijos eksportuojama į Rusiją, Baltarusiją, Vokietiją, Latviją, Estiją, Švediją, Didžiąją Britaniją bei Airiją.

Naujienos

2012-05-24

"Agrobalt" parodoje "Krekenavos" standas pripažintas geriausiu.

Gegužės 10-12 d. Kaune vyko didžiausia Baltijos regione tarptautinė žemės ūkio ir maisto pramonės paroda "Agrobalt 2012", kurios pagrindinis šūkis buvo "Sveikesniam gyvenimui". Parodos plotas siekė beveik 8000 kv. m., savo produkciją pristatė beveik 500 dalyvių.

Specialiai organizatorių sudaryta komisija rinko gražiausiai ir novatoriškiausiai įrengtus standus. "Krekenavos" kolektyvas buvo maloniai nustebintas, kai iš tokios dalyvių gausos, konkurse geriausiu buvo pripažintas "Krekenavos" standas. Įmonei įteiktas specialus diplomatas.



B 1.8. pav. Akimirkos iš parodų

Karštai rūkyta dešra "Bajorų" su sūriu įvertinta trečiuoju aukso medaliu

Gegužės 10-12 d. Kaune vyko didžiausia Baltijos regiono tarptautinė žemės ūkio ir maisto pramonės paroda "Agrobalt 2012".

Šios parodos eksponatų konkurse "Krekenavos" karštai rūkyta "Bajorų" dešra su sūriu įvertinta aukso medaliu.

Tai jau trečiasis šio gaminio auksinis apdovanojimas: 2011 metais ši unikalios receptūros dešra pelnė "Lietuvos metų gaminio" auksinį medalį, o metų pradžioje Maskvoje vykusioje parodoje "Prodexpo" taip pat buvo įvertinta auksu.

Dešra išskirtinė tuo, jog jos gamyboja naudojamas kietasis Permezano tipo sūris, gaminiui suteikiantis pikantiško skonio. O po rūkymo proceso dešra dar brandinama beveik 10 dienų, todėl ji praranda daug drėgmės, yra sausa ir savo tvirta konsistencija primena vytintą dešrą.

AB „Krekenavos agrofirma“ žinomumui didinti užsienio rinkose naudojasi ES parama



2010 m. gegužės mėn. AB „Krekenavos agrofirma“ pasirašė projekto „Įmonės AB „Krekenavos agrofirma“ žinomumo didinimas užsienio rinkose“ finansavimo ir administravimo sutartį.

Lietuvos mėsos produktų rinka yra prisisotinusi, stipriai išaugęs konkurencijos laipsnis, todėl įmonė orientuojasi į eksporto rinkų plėtrą. Projektu siekiama skatinti aktyvią įmonės užsienio partnerių paiešką, dalyvauti tarptautinėse parodose, plėsti užsienio prekybos skyriaus darbuotojų skaičių, taip užtikrinant projekto veiklą ir rezultatų tęstinumą, didinti eksporto apimtį ir jau esamas užsienio rinkas (Rusija, Anglija, Airija ir kt.).

Dalyvavimas tarptautinėse parodose yra pagrindinė įmonės ir jos produkcijos žinomumo didinimo potencialių partnerių ir užsakovų tarpe priemonė. Projekto metu jau sudalyvauta 4 tarptautinėse parodose (World of Private Label – Olandijoje, Polagra Food – Lenkijoje, Anuga- Vokietijoje ir Prodexpo 2012 Rusijoje), kuriose pristatyti naujausias tendencijas atitinkantys mėsos gaminiai, parengtas rinkodarinių priemonių rinkinys, siekiant sudominti potencialius naujus užsienio partnerius. Kad gebame pagaminti skanūs ir kokybiškus mėsos gaminius, galinčius konkuruoti visoje Europoje, įrodo, išties nemažas parodų lankytojų susidomėjimas mūsų produkcija. Planuojame, kad šio projekto dėka tarptautinėse parodose užmegzti verslo kontaktai padės ženkliai padidinti eksporto apimtį.

Pagal 2007-2013 m. Ekonomikos augimo veiksmų programos 2 prioriteto „Verslo produktyvumo didinimas ir aplinkos verslui gerinimas“ VP2-2.1-ŪM-04-K priemonę „Naujos galimybės“. Projektui įgyvendinti yra skirta iki 347.570 litų. Pati įmonė nuosavomis lėšomis prisidės 208.542 litų.

Iš parodos "Prodexpo 2012" sugrįžome su aukso medaliais

Vasario mėnesį Maskvoje vyko didžiausia Rytų Europoje tarptautinė maisto pramonės paroda "Prodexpo 2012". "Krekenavos agrofirma" jau ne pirmą kartą dalyvavo šioje parodoje ir pristatė gaminamos produkcijos asortimentą. Parodos metu vyko "Geriausio 2012 metų produkto" konkursas. Šiame konkurse net du "Krekenavos" gaminiai apdovanoti aukso medaliais. Tai šaltai rūkyta "Skilandinė" dešra ir karštai rūkyta "Bajorų" dešra su kietuoju sūriu.

2011-12-19

"Krekenavos" gaminiai įvertinti "Metų gaminy 2011" aukso medaliais

Gruodžio 16 dieną LR Seime įvyko kasmetinio konkurso "Lietuvos metų gaminy 2011" apdovanojimų ceremonija. Iš viso aukso bei sidabro medaliais apdovanoti septyni Lietuvos gamintojų mėsos gaminiai. Du iš jų atiteko AB "Krekenavos agrofirma" gaminamiems gaminiams. "Lietuvos metų gaminy 2011" aukso medaliais įvertinti šie "Krekenavos" gaminiai: karštai rūkyta "Bajorų" dešra su "Džiugo" sūriu ir virtas "Pagaminta be konservantų" paštetas.

Karštai rūkyta "Bajorų" dešra su sūriu yra aukščiausios rūšies. Iš kitų panašių dešrų ji išsiskiria tuo, jog yra gerokai sausesnė, tvirtesnės konsistencijos ir labiau primena vytintą dešrą. Taip yra dėl to, nes po rūkymo dešra dar brandinama 7-10 dienų. Šiam gaminiui pikantiškumo suteikia gamybos metu dedamas kietasis sūris "Džiugas". Dešra išties išskirtinė, tai įrodo ir pelnytas aukštas įvertinimas.



B 1.9. pav. Karštai rūkyta „Bajorų“ dešra su kietuoju sūriu

Virtas „Pagaminta be konservantų“ paštetas taip pat yra aukščiausios rūšies gaminys. Paštetas pagamintas, gamybos metu nenaudojant E raidėmis žymimų maisto priedų. Skirtingai nei kituose paštetuose, kur visa masė būna vienalytė, šiame produkte dalis virtų kepenų yra grūdelių pavidalo. Tai suteikia paštetui išskirtinį skonį, nes kramtant grūdelius, juntamas išraiškingesnis kepenų skonis.



B 1.10. pav. Virta dešra be konservantų

Atvirų durų dieną išsklaidyti mitai

Vis dažniau girdėdami, kaip Lietuvos vartotojai nepasitiki šalies pramonės, ypač mėsos, gamintojais, žiniasklaidos atstovams surengėme atvirų durų dieną.

2011 m. gruodžio 14 dieną žiniasklaidos atstovams buvo atvertos trijų įmonių durys: „Krekenavos agrofirmoje“ žurnalistai pamatė, kaip gaminami mėsos gaminiai, „Kėdainių konservų fabrikas“ – konservuoti maisto produktai, o UAB „Vikeda“ fabrike – ragavo karštų ledų.

„Krekenavos agrofirmos“ gamykla pastatyta vos prieš 7 metus. Kasmet skiriamos didelės investicijos įrengimams atnaujinti. Įmonėje įdiegtos pažangiausios technologijos, stebinančios net užsienio partnerius. Tačiau vietos pirkėjai to nežino, nemato – neturi pakankamai informacijos, kuri padėtų labiau pasitikėti gamintojais.

„Esame įsitikinę, jog taip yra dėl dešimtmečius gyvuojančių mitų apie mėsos pramonę. Surengėme ekskursiją žurnalistams ir paleidome naują tinklalapį taip žengdami pirmą žingsnį siekdami atvirai parodyti, kaip mūsų įmonėse vyksta gamyba”,- sakė „Krekenavos agrofirmos“ generalinis direktorius L.Grikšas.

Kadangi ekskursijas organizuoti visiems to pageidaujantiems vartotojams neturime galimybių, „Krekenavos agrofirma“ sukūrė unikalią virtualią ekskursiją po įmonės gamybines patalpas. Čia galima pasijusti lyg tikrame fabrike – matomi realūs įmonės vaizdai, pateikiama vaizdinė medžiaga, ekskursiją veda gidas. Per 20 minučių galima virtualiai „aplankyti“ visus įmonės cechus,

viską pamatyti savo akimis ir sužinoti, kaip iš tikrųjų yra gaminamos dešros ir dešrelės, bei įsitikinti, kad apie mėsos pramonę kuriami mitai yra prasimanymas.



B 1.11. pav. Ekskursijos po įmonę akimirkos

1.2. ĮMONĖJE GAMINAMOS PRODUKCIJOS ASORTIMENTAS

AB "Krekenavos agrofirmon" gaminių asortimentas 2012 metai:		
Pavadinimas	Rūšis	Mato vnt
Kepeninės dešros, paštetai		
Virtas Pusryčių paštetas 150 g	II r.	vnt
Virtas Pasaka paštetas 150 g	A.r.	vnt
Virta Sodžiaus kepeninė dešra vak po 1kg	II r.	kg
Virtas Be konservantų paštetas 150g VNT	A.r.	vnt
Virtos dešros		
Virta Ekstra daktariška dešra po 2.0 kg	A.r.	kg
Virta Ekstra Mėgėjų su lašinukais dešra 2.0 kg	A.r.	kg
Virta EKSTRA dešra su lašinukais 340 g	A.r.	vnt
Virta Daktariška dešra (po 1 kg) BK	A.r.	kg
Virta Daktariška dešra 340 g	A.r.	vnt
Virta Mėgėjų dešra (po 1 kg) BK	I r.	kg
Virta Vienkiemio dešra po 800 g	II r.	vnt
Virta Krekenavos dešra (natūralus apvalkalas) vak pj pusiau	A.r.	kg
Virta Krekenavos dešra su lašinukais vak pj pusiau	A.r.	kg
Virta Gardžioji dešra su laš. vak pj pusiau	A.r.	kg
Virta Pasaka dešra 300 g	A.r.	vnt
Virta dešra Vilniaus gardžioji vak. Nepj	A.r.	kg
Virta dešra "BE KONSERVANTŲ" 350g	A.r.	vnt
Virta Pusrytinė dešra (po 1 kg) BK	II r.	kg
Virtas Pusryčių kumpis apvalkale 400 g VNT	II r.	kg
Virtas kumpis su apvalkalu PICAI po 0.8kg	I r.	kg
Virtos dešrelės, sardelės		
Virtos EKSTRA pieniškos dešrelės sver. D0,49kg	A.r.	kg
Virtos Krekenavos pieniškos dešrelės sver. D0,49kg	A.r.	kg

Virtos Krekenavos pieniškos dešrelės vak. 280 g	A.r.	vnt
Virtos Klaipėdos pieniškos dešrelės sver. D0,49kg	A.r.	kg
Virtos Klaipėdos pieniškos dešrelės vak. 280 g	A.r.	vnt
Virtos dešrelės Pasaka vak. 260 g	A.r.	vnt
Virtos BE KONSERVANTŲ dešrelės vak. 240 g	A.r.	vnt
Virtos Naturale pieniškos dešrelės vakuume 280g VNT	A.r.	vnt
Virtos BE KONSERVANTŲ dešrelės (dujose) 400 g	A.r.	vnt
Virtos BE KONSERVANTŲ vištienos dešrelės vak. 280 g	A.r.	vnt
Virtos Krekenavos pusrytinės dešrelės vak. 500 g	II r.	vnt
Virtos dešrelės dešrainiams 280 g	I r.	vnt
Virtos Panevėžio sardelės dujose ~ 0,5kg	I r.	kg
Virtos BE KONSERVANTŲ sardelės 310 g	A.r.	vnt
Virtos HOT-DOG dešrelės 1000g VNT	I r.	vnt
Virtos HOT-DOG dešrelės su sūriu 750g VNT	I r.	vnt
Slėgtainiai.Vyniotiniai		
Virtas Šeimininkės užkandis 0,25kg BK	II r.	kg
Virtas Karkos vyniotinis sver vak nepj	I r.	kg
Virtas Ausų ir liežuvių slėgtainis vak po 0,3	I r.	kg
Virtas Liežuvių užkandis sver vak nepj	I r.	kg
Virtas Liežuvių užkandis vak po 0,3	I r.	kg
Karštai rūkytos dešros		
Karštai rūkytas EKSTRA servelatas 280 g	A.r.	vnt
Karštai rūkytas Krekenavos servelatas 280 g	A.r.	vnt
Karštai rūkyta Be konservantų servelatas dešra 280g VNT	A.r.	vnt
Karštai rūkytas Krekenavos saliamis 280 g	I r.	vnt
Karštai rūkyta Bajorų Ekstra dry dešra 280 gVNT	A.r.	vnt
Karštai rūkyta Bajorų dešra su sūriu dujose 220g VNT	A.r.	vnt
Karštai rūkyta Žemaitiška dešra 400g VNT	I.r.	kg
Karštai rūkyta Česnakinė dešra dujose po 1.0 kg	I.r.	kg
Karštai rūkyta Turgaus dešra dujose po 0.6 kg	I.r.	kg
Karštai rūkytos dešrelės		
Karštai rūkytos Turistų dešrelės dujose ~ 500g	II r.	kg
Karštai rūkytos Žemaitiškos dešrelės dujose po 0.6kg	I r.	kg
Karštai rūkytos Naturale medžiotojų dešrelės dujose 300g VNT	A.r.	vnt
Karštai rūkytos Be Konservantų dešrelės mod.atm. 300g VNT	A.r.	vnt
Mažai rūkytos "Bajorų užkandis" dešrelės dujose 140g VNT	A.r.	kg
Virtos Vokiškos kepmosios dešrelės vakuume 340g VNT	A.r.	kg
Rūkytos, vytintos dešros, skilandžiai		
Vytinta Dzūkiška dešra D280gVNT	A.r.	vnt
Vytinta Karaliaus Mindaugo dešra D160gVNT	A.r.	vnt
Vytinta Vytauto Didžiojo dešra dujose 160g VNT	A.r.	vnt
Vytinta Be konservantų dešra D200gVNT	A.r.	vnt
Vytinta Jautienos kumpinė dešra dujose 200g VNT	A.r.	vnt
Šaltai rūkyta Lietuviška dešra D250gVNT	A.r.	vnt
Šaltai rūkyta Ūkininkų dešra	II r.	kg
Šaltai rūkyta Maskvos dešra D250gVNT	I r.	vnt
Šaltai rūkyta Krekenavos skilandinė dešra D350gVNT	A.r.	vnt
Šaltai rūkytas Kaimiškas lašiniuoitis	II r.	kg
Šaltai rūkyta Česnakinė dešra D250gVNT	I r.	vnt
Šaltai rūkyta Be konservantų dešra D250gVNT	A.r.	vnt
Šaltai rūkyta Be konservantų dešra griež. 90gVNT	A.r.	vnt
Vytintos Pagaminta be konservantų dešrelės dujose 180gr VNT	A.r.	vnt
Karštai rūkyti gaminiai		
K.r. Panevėžio filė vak po 0,3	I r.	kg

K.r. Panevėžio filė vak nepj	I r.	kg
K.r. Panevėžio filė griežinėliais	I r.	kg
Karštai rūkyta Ūkininkų nugarinė vakuume pjauta pusiau	I r.	kg
Karštai rūkyta Ūkininkų nugarinė vakuume po 0.4 kg	I r.	kg
K.r. Aukštaičių kepsnys vak po 0,3	I r.	kg
K.r. Kiaulienos kepsnys vak po 0,3	I r.	kg
Karštai rūkyta kiaulienos šoninė su kmynais dujose po 1.0kg	I r.	kg
K.r. Krekenavos šoninė vak po 0,3	I r.	kg
K.r. Šoninės kapotinė vak	I r.	kg
K.r. Mėgėjų užkanda vak po 0,3	I r.	kg
K.r. Mėgėjų užkanda vak nepj	I r.	kg
K.r. Kiaulių ausys vak pjaust	I r.	kg
K.r. Kiaulių pažandės vak po 0,3	I r.	kg
K.r. Kiaulių liežuviai vak	-	kg
K.r. Rinkinukas prie alaus vak pjaust	I r.	kg
K.r. Kiaulienos ragu dujose 0,6 kg	I r.	kg
K.r. Kiaulienos mentė vak po 0,4	I r.	kg
Šaltai rūkyti, vytinti gaminiai		
Vytintas Bajorų kumpis vak nepj	A.r.	kg
Vytintas Bajorų kumpis vak po 0,3	A.r.	kg
Šaltai rūkyta Kaimiška kiaulienos nugarinė vak po 0,3	I r.	kg
Šaltai rūkytas Kauno kumpis vak po 0,3	I r.	kg
Šaltai rūkytas kiaulienos kumpis su lašiniu SVER	I r.	kg
Šaltai rūkyti Miestietiški lašiniai vak 0,3	I r.	kg
Šaltai rūkyti Miestietiški lašiniai vak nepj	I r.	kg
Šaltai rūkyti Ūkininkų lašiniai vak po 0,3	I r.	kg
Šaltai rūkyti Ūkininkų lašiniai SVER.	I r.	kg
Sūdyta kiaulienos šoninė vak po 0,3	I r.	kg
Sūdyti Šeimininkės lašiniai vak po 0,3	A.r.	kg
Sūdyti Šeimininkės lašiniai vak nepj	A.r.	kg
Šaltai rūkyta kiaulienos šoninė vakuume po 0.3kg	I r.	kg
Šaltai rūkyta kiaulienos šoninė vakuume nepjaustyta	I r.	kg

1.3. ĮMONĖS VALDYMAS, VEIKLA IR KOKYBĖS VADYBOS SISTEMA



Mėsos perdirbimo įmonė

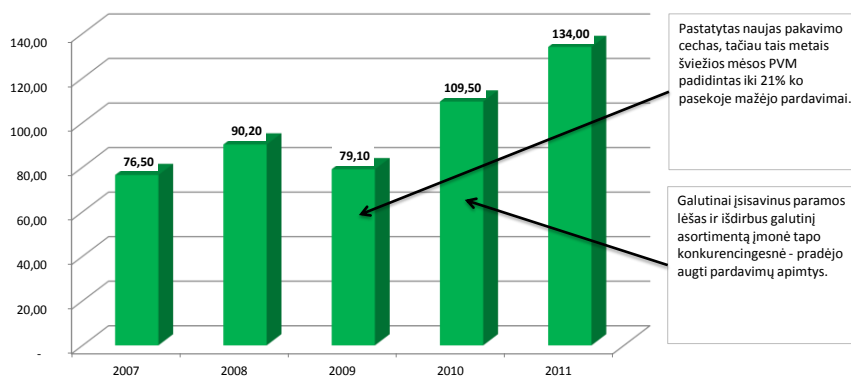
PAGRINDINIAI FAKTAI

Krekenavos mėsos perdirbimo įmonė – viena didžiausių ir moderniausių Baltijos šalyse.

- 18 metų patirtis mėsos perdirbime
- 800 darbuotojų.
- 22.000 kv. m. plotą užimantis kompleksas pastatytas 2004 m.
- Vidutiniškai per parą pagaminama ir klientams pateikiama 100 tonų šviežios mėsos ir jos produktų.
- Lietuvoje įmonė užima 12,5% termiškai apdorotų mėsos gaminių rinkos, 35% šviežios mėsos rinkos ir yra didžiausias šviežios mėsos tiekėjas šalyje.



Šviežios išpjauštos mėsos ir pusgaminių pardavimų pokytis įvertinus 2009 m. suteiktos paramos įtaką.

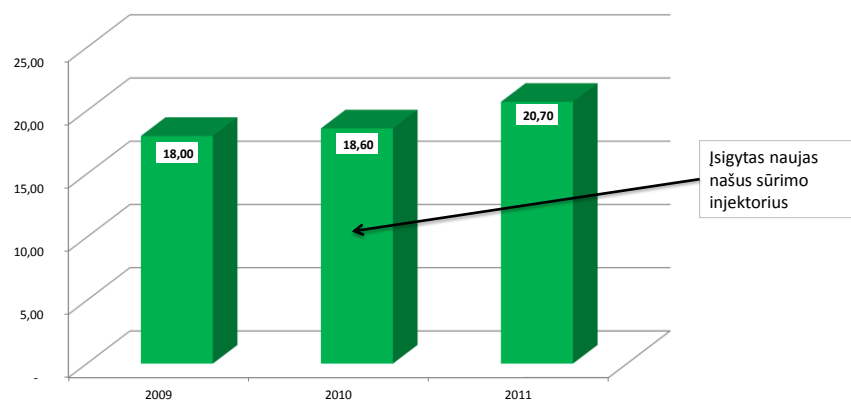


VEIKLOS KRYPTYS

- Kiaulių ir galvijų supirkimas ir skerdimas;
- Kiaulių ir galvijų skerdenų išpjautymas;
- Prekyba kiauliena ir jautiena;
- Mėsos pusgaminių gamyba;
- Termiškai apdorotų mėsos gaminių gamyba.

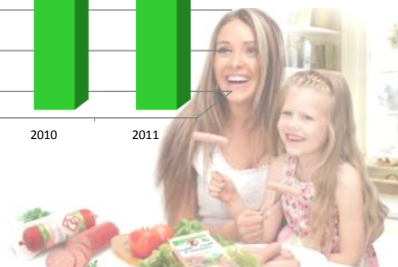
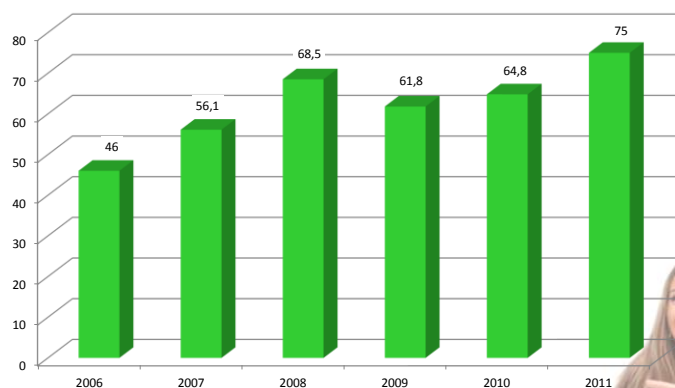


Rūkytų gaminių, kuriems naudojama sūrimo injekcija, pardavimų pokytis įvertinus 2010 m. suteiktos paramos įtaką.





Bendri įmonės pardavimai mln. EUR



KOKYBĖS VADYBA

- Įmonėje įdiegta kokybės valdymo sistema ISO 9001:2008 su integruota RVASVT sistema.
- Įmonėje įdiegta unikali verslo valdymo sistema „Ross“, padedanti efektyviau valdyti visus įmonėje vykstančius procesus – pradedant gyvulių supirkimu ir baigiant produkcijos logistika.
- Skerdykloje ir mėsos produktų gamykloje po gamybos proceso išleidžiamas oras bei vanduo yra išvalomi nuosavuose valymo įrengimuose ir žalos aplinkai nesukelia.



EKSPORTAS

- Per metus eksportuojama **20 000 tonų** mėsos ir mėsos gaminių.
- 2011 metais įmonės eksportas sudarė daugiau nei **35% bendros apyvartos**.
- Už patį didžiausią eksporto augimą sektoriuje 2008 metais įmonė apdovanota "Metų eksportuotojo" prizu.
- Užsienio pirkėjų, keliančių ypatingus kokybės reikalavimus, tarpe yra tokios kompanijos kaip McDonald's.

Pagrindinės eksporto rinkos:

Rusija, Latvija, Vokietija, Didžioji Britanija, Olandija, Danija, Ispanija, Italija, Prancūzija, Švedija, Lenkija ir Estija.



Nuo 2010 m. vykdomas projektas **AB Krekenavos** agrofirma įmonės žinomumo didinimas užsienio rinkose.



Įmonė jau aplankė šias parodas:

1. PLMA 2011 (World of private label) - Olandija
2. POLAGRA FOOD 2011 - Lenkija
3. ANUGA 2011 – Vokietija
4. PRODEXPO 2012 – Rusija

Suplanuotos parodos:

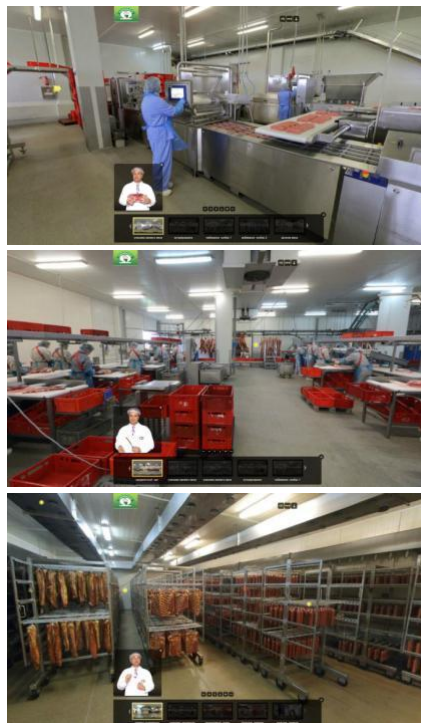
1. SIAL 2012 – Prancūzija
2. PRODEXPO 2013 – Rusija

Tai ilgalaikis projektas, kurio galutinis rezultatas bus matomas po kelių metų. Tačiau įmonės eksporto apimtys 2012 I ketvirtį, lyginant su praeitų metų tuo pačiu laikotarpiu, įšaugo 30%.



**Aplankykite analogų
neturinčią virtualią
ekskursiją po mėsos
perdirbimo fabriką
internete:**

www.krekenavos.lt/ru



1.4.DVD FILMAS - VIRTUALI EKSKURSIJA PO ĮMONĘ

Virtualią ekskursiją rasite adresu:

<http://krekenavos.lt/ekskursija/.lt>

Tekstas:

1. Sveiki bičiuliai. Aš Dainius. Tik nepagalvokite, jog esu mėsininkas, nors mėsą mėgstu labai.. Bet kokiame pavidale tiek šviežią, tiek šalto ar karšto rūkymo dešras.. Tad man tapo įdomu kokį kelia gi ji nukeliauja kol atsiduria mano šaldytuve. Kaip sakoma, geriau kartą paragauti, nei šimtą kartų pamatyti, kaip valgo kaimynas. Šiandiena ir Jūs turite unikalią galimybę viską pamatyti, nes Krekenavos agrofirma kviečia Jus į virtualia ekskursiją po fabriką. O pasistengsiu būti jūsų geras ir nenuobodus gidas. Matote daug pulsuojančių geltonų nuorodų? Užvedę pelės rodyklę ant jų, išvysite paaiškinimus kas tai yra. O kai viską čia apžiūrėsite, spauskite ryškią rodyklės formos nuorodą ir keliausime toliau.
2. Na štai mes ir viduje. Tik įsivaizduokite, kad prieš septynis metus čia buvo plynas laukas... Siautė vėjas ir pūgos, audros ir sniegas. Na o dabar čia matome modernų fabriką, užimanti 22 tūkstančius kv. m. plotą, kas prilygsta 50 krepšinio aikštelių. Na o kad jis ištis modernus ir didelis, įsitikinsite netrukus.
3. Man už nugaros matote galeriją, jungiančią administracinį ir gamybinį pastatus. Tai ištis gal būt nėra taip svarbu Jums, bet čia yra taip ramu ir gražu, jog netgi galima medituoti, bežiūrint žalias pievas. Beje, turiu prisipažinti, jog apsilankymas šioje įmonėje labai pakeitė mano požiūrį

į dešras ir dešreles. Seniau maniau, kad tenai primaišo popieriaus, medienos, ryžių, skumbrės ir dar velniai žino ko. Bet pasirodo klydau. Ir jei su mumis išbūsime iki galo, esu įsitikinęs, kad nuo monitorių pakilsite praalkę.

4. Prieš patenkant į gamybinę patalpą, privalome palikti visus asmeninius daiktus: rankines, laikrodžius, namų apyvokos reikmenis ir netgi papuošalus. Ir būtinai privalome užsidėti vienkartinis batų bei galvos apdangalus ir chalata. Na ką.. eime :) Beje, realybėje vaikščiodami po cechus mes užtruktume apie pusantros valandos. Čia užtruksite apie 15 minučių, bet manau nesi-gailėsite skyrę tam laiko.
5. Kruopščiai nusiplauname rankas, jas dezinfekuojame ir tik tuomet galime patekti į gamybinę patalpą. Beje išties nustebino nepriekaištinga švara visoje įmonėje... Grindys, sienos, įranga blizga, nes viskas nuolatos plaunama ir dezinfekuojama... Darbuotojai taip pat labai griežtai kontroliuojami laikytis higienos reikalavimų... Visais įmanomais būdais stengiamasi apsaugoti nuo bet kokio galimo produktų užteršimo. O dabar keliaukime toliau. Tiesa.. Būkite atsargūs - nepaslyskite ☺
6. Esame skerdimo skyriuje... kaip matome darbas šiuo metu čia nevyksta. Pasakysiu įdomų dalyką... pasirodo, kad gyvulys nestresuotų ir mėsa būtų sveika, į įmonę atvežtos kiaulės patalpina-mos po šiltu dušu, kur gali nusiraminti ir pailsėti po transportavimo. O galvijai tiesiog paliekami ramiai stovėti ir pailsėti tvartuose. Manau, jog tai išties labai humaniška. Beje, gyvūnų svaigi-nimas taip pat vykdomas pačiais humaniškiausiais ir moderniausiais būdais - taip, jog gyvūnas net nespėtų pajusti skausmo.
7. Po skerdimo skerdienos yra saugomos šaldytuvuose, kuriuos matote šio ilgo koridoriaus abiejo-se pusėse iki jos bus parduotos arba išpjauštos į atskiras dalis. Beje skerdenų yra paruošiama tik tiek, kiek jų reikės prekybai ar gaminių gamybai artimiausiomis dienomis.
8. Esame išpjaušymo skyriuje. Čia skerdenos yra išdalinamos į atskiras dalis, kurias mes perkame parduotuvėje - kumpį, sprandinę, mano mėgstamą nugarinę ir t.t. Tikslus išpjaušymas yra atsa-kingas darbas, reikalaujantis aukštos darbuotojų kvalifikacijos. Darbas vyksta konvejerio prin-cipu: kiekvienas darbuotojas atlieka tik vieną ar kelias operacijas. Tokiu būdu jis gali pasiekti geriausią atskiro produkto išpjaušymo kokybę ir darbo spartumą.
9. Esame šviežios mėsos pakavimo ceche. Tai viena iš tų vietų, kur ypač turime saugotis galimo mėsos užteršimo, todėl darbuotojai dėvi specialias veido kaukes ir pirštines. Tikriausiai žinote, jog nesupakuota šviežia mėsa paprastai tinkama vartojimui tik apie 2 paras. Na, o supakavus ją į vakuumą arba apsauginių dujų pakuotes, galiojimą galime prailginti kelis kartus.
10. Kokie gi yra pakavimo būdai? Vakuumas.. vakuumas - kuomet iš pakuotės visiškai pašalinamas oras. Tokioje pakuotėje šviežia mėsa gali išlikti tinkama vartojimui iki 10 parų. Na o kas gi yra apsauginių dujų pakuotė? Štai ji gražuolė, štai ji... pradžioje iš pakuotės visiškai ištraukiamas

oras. Paskui į ją įpučiami tie patys komponentai, kuriais mes kvėpuojame ore - azotas, deguonis ir anglies dvideginis. Tik specialios įrangos pagalba pakeičiamos tų komponentų proporcijos ir tai leidžia iki 6 parų išsaugot mėsą šviežią bei patrauklios spalvos. Mmm kaip norisi mėsos...

11. Esame ten, kur prasideda dešrų ir dešrelių gamyba - jų faršo paruošimo patalpoje. Pradžioje stambūs mėsos gabalai malami didžiulėje mėsmalėje. Paskui specialiuose smulkintuvuose, ruošiamas faršas: pridedama prieskonių ir išmaišoma... jei reikia, dar smulkinama. Pavyzdžiui virtoms dešroms ir dešrelėms mėsa turi būti susmulkinama iki vienalytės masės. Na siūlau tiesiog pažiūrėti du filmukus, kur trumpai pamatysite visą procesą kaip gaminamos virtos dešrelės bei šaltai rūkyta dešra – tai išties labai įdomu. Pasirodo popieriaus tenai nededama ☺ ☺ Filmukų paleidimui spauskite oranžinės spalvos nuorodas.
12. Sekantis etapas paruošus dešrų faršą - jį sukimšti į apvalkalą. Ploni, stori, natūralūs ir dirbtiniai - apvalkalų įvairovė tikrai didelė. Paruoštą faršą specialus keltuvas išverčia tiesiai į kimštuvą, parenkamas reikiamas apvalkalas, nustatomas reikiamas dešros svoris ir... tik spėk gaudyti iš įrengimo pasipylusias dešras. Beje, per mėnesį vien virtų dešrelių šiame skyriuje prikemšama tiek, kad jei sudėtume jas visas į vieną grandinėlę, tai ji tęstųsi nuo Briuselio iki pat Londono ir dar toliau.
13. Čia prasideda rūkytų mėsos gaminių gamyba. Tokių kaip visiems gerai žinoma Panevėžio filė ar burnoje tirpstanti rūkyta šoninė. Kad gaminiai būtų vienodo skonio ir vienodai įsisūdę giliai raumenyje, didelius mėsos gabalus reikėtų sūdyti druska bent savaitę. Planuoti tokią ilgą gamybą būtų labai sudėtinga. Bet yra moderni technologija, kuri daugiau nei dešimčia kartų pagreitina visą sūdymo procesą. Paruoštas sūrymas adatėlių pagalba suleidžiamas tiesiai į mėsos gabalą. Po to mėsa dar išmasažuojama, kad sūrumas vienodai pasiskirstytų, o mėsa taptų minkštesnė. Toks sūdymo procesas užtrunka tik 12 valandų... vietoje savaitės!!! Pažiūrėkite specialų filmuką, kur vaizdžiai pamatysite visą šį procesą. Peržiūrai spauskite oranžinės spalvos videokameros simbolį.
14. Na štai ir atėjome iki tos vietos, kur visos virtos dešrelės ir dešros yra verdamos, o rūkyti gaminiai - rūkomi. Virimas trunka iki 2 valandų, kaštas rūkymas iki 8 valandų, o šaltas rūkymas užtruks iki 4 parų. Beje.. norėtume paneigti vieną mitą... sklendo gandai, kad gamintojai šiais laikais gaminių nerūko, o "mirko" juos kažkokiuose tirpaluose. "Krekenavos agrofirma" rašydama, jog gaminys yra rūkytas, užtikrina, jog gaminys buvo iš tiesų rūkytas, t.y. buvo apdorotas natūraliu dūmu. O šiose rūkyklose natūralus dūmas yra išgaunamas naudojant štai tokias buko arba juodalksnio medžio granules arba medienos tašelius. Nieko sau tašelis... Gegninis..
15. Ach kaip gera čia ☺ Esame brandinimo kameroje - vienintelėje patalpoje, kur temperatūra yra maloni ir komfortabili. Jei kitose gamybinėse patalpose yra šalta kaip šaldytuve, tai čia šie kvėpiantys mėsos gabalėliai mėgaujasi 18 laipsnių šiluma. Šaltai rūkytos dešros, po rūkymo proce-

- so tokiose kamerosose brandinamos iki trijų savaičių, kol galutinai sutvirtėja ir įgauna malonias skonines savybes. Na o vytinti gaminiai čia praleidžia dar ilgiau - iki 5 savaičių.
16. Esame mėsos gaminių pakavimo skyriuje. Apie galimus pakavimo būdus mes jau kalbėjome anksčiau, tad nesikartosiu. Pasivaikščiokite patys ir keliaukime toliau. Jau liko visai nedaug.
17. brr... Kaip čia šalta. Esame viename iš šaldytuvų, kur sandėliuojama jau supakuota ir realizavimui paruošta produkcija. Netrukus ji pasieks parduotuvių lentynas.
18. Paskutinis etapas - gaminių realizacija. Gaminių surinkėjai, matydami parduotuvės užsakymą kompiuterio ekrane, sudeda reikiamą tam tikro produkto kiekį į atskirą dėžę, paženkliną ją ir deda ant konvejerio. Kad būtų greičiau ir patogiau, kiekvienas surinkėjas renka tik keletą tam tikrų produktų. Konvejerio gale dėžės yra skenuojamos ir nukreipiamos į sandėlį, kur sudedamos pagal pristatymo maršrutus. Tą pačią naktį šie produktai išvažiuoja iš įmonės, o ryte jau būna parduotuvių lentynose.
19. Štai ir viskas. Baigėsi mūsų ekskursija. Noriu tikėti, jog praalkote. Jeigu taip, mums labai malonu. Šia ekskursija būtinai pasidalinkite su savo facebook draugais, spausdami specialią facebook "like" nuorodą ekrano viršuje. Krekenavos... Kai norisi mėsos.. Skanaus...

1.5.DARBŲ SAUGOS INSTRUKCIJOS

Įmonėje didelis dėmesys kreipiamas į darbuotojų saugą ir sveikatą. Darbuotojų saugos ir sveikatos instrukcijos pateiktos „Prieduose“.

1.6.MAISTO SAUGOS IR KOKYBĖS SISTEMA

Įmonėje įgyvendinta kokybės vadybos sistema ISO 9001:2008 su integruota maisto saugumo sistema RVASVT.

Sistemos dokumentai bus pateikiami mokymų metu.

Įmonėje didelis dėmesys kreipimas į naujo darbuotojo adaptaciją. Pateikiamas naujo darbuotojo įvedimo planas – tai svarbi sudėtinė kokybės sistemos dalis.

NAUJO DARBUOTOJO ĮVEDIMO PLANAS AB „KREKENAVOS AGROFIRMA“

SKYRIŲ TELEFONŲ NUMERIAI

Dešrų sk, gaminių sk, terminis sk- 77240
Išpjaustymo sk.- 77238
Pakavimo sk.- 77247
Priešskerdiminis sk.-77252;
Skerdimas sk.-77255
Pusgaminių sk.- 77262
Realizacijos sk.-77261

NAUJO DARBUOTOJO ĮVEDIMO PLANAS

**Ši atmintinė yra jums pagalbiniis planas, ką
reikia atlikti per pirmuosius 3 darbo
mėnesius.**

Jūs asmeniškai esate atsakingas
už sėkmingą darbo pradžią AB "Krekenavos

Šaldytos mėsos sandėlis-77257
 Žalios mėsos pak.-77208
 Techninis sk.-77219
Personalo sk-77209, 77236

agrofirma” įmonėje, tačiau jūsų tiesioginio vadovo, jo paskirto kuratoriaus ir Personalo skyriaus atsakomybė yra padėti jums sėkmingai adaptuotis.

Atvykstant darbintis su savimi turėti: Med. Knygutė, asmens dokumentas, Sodros pažymėjimas, 2 nuotraukos, Banko sąskaitos nr. DNB banke, santuokos liudijimas (pažyma apie šeimos sudėtį, jeigu nesusituokę), vaiko gimimo liudijimas, mokslo baigimo diplomas.

Darbinimas vyksta nuo 8 val iki 9 val ryte.

Pirmoji naujo darbuotojo darbo diena

Tema aptarimui	Turinys	Atsakingas asmuo
Naujoko dokumentai (jeigu nebuvo sutvarkyta iki pradedant dirbti)	Darbo sutarties ir kitų dokumentų pasirašymas	Personalo skyrius
	Susipažinimas su AB “Krekenavos agrofirma” tvarka	Personalo skyrius arba Skyriaus vadovas
	Darbų saugos ir priešgaisrinės saugos instruktažas	Darbų saugos instruktorius
Bandomasis laikotarpis	Bandomojo laikotarpio trukmė ir tikslai Kaip ir kada bus peržiūrėtas progresas	Tiesioginis vadovas
Darbo laikas	Darbo grafikas: pradžia, pabaiga, pertraukos, atostogos, ligos ir su jais susijusios procedūros. Įėjimas į patalpas nedarbo metu.	Tiesioginis vadovas
Darbo aplinka	Susipažinimas su kolegomis, su paskirtu kuratoriumi, darbo vieta; skyriumi; pastatu, kur rasti darbo įrangą, tualetus, virtuvėlę, kavos aparatą	Tiesioginis vadovas
	Aprangos etiketas bei kitos vidaus tvarkos taisyklės	
	Susipažinimas su įmonės strategija, veikla.	
Bendravimas įmonėje	Kolektyvo tradicijos, renginiai	Tiesioginis vadovas
	Susirinkimai, jų trukmė, dažnis ir pan.	Tiesioginis vadovas
Tobulinimosi galimybės	Naujų darbuotojų mokymo programos: galimybės, registracija, dalyvavimas	Personalo skyrius/ Tiesioginis naujo darbuotojo vadovas
Atlygis	Darbo apmokėjimo sistema AB “Krekenavos agrofirma imoneje”	Tiesioginis naujo darbuotojo vadovas
Kita		

Pirmoji naujo darbuotojo darbo savaitė

Tema aptarimui	Turinys	Atsakingas asmuo/informacija
Konkrečių darbu atlikimas	Susipažinti su nurodytais vadovo darbais, bei ju atlikimu	Naujokas padedamas kuratoriaus arba padedamas

		tiesioginio vadovo, jeigu kuratoriaus nera
Darbai konkrečiose pareigose reikalingos tvarkos	Susipažinti su nurodytomis tvarkomis ir instrukcijomis	Vadovas, su Kuratoriaus pagalba
Kas savaitinis darbu/mokymosi aptarimas	Skiriamas laikas Naujokui pasikalbėti/ išsiaiškinti kaip jam sekasi bei sužinoti tolimesnius jo lūkesčius, išdėlioti kitos savaitės uždutis	Tiesioginis naujoko vadovas
Kita		

Pirmasis, antrasis mėnuo

Tikslų siekimas, aptarimas su vadovu	Įsisavinti darbai reikalingus procesus bei sistemas	Su Kuratoriaus pagalba
---	---	------------------------

Trečiasis mėnuo

Tikslų pasiekimas	Su vadovu aptarti mokymosi ir darbo progresą, įvertinti, kaip pasiekti bandomajam laikotarpiui keliami tikslai	Naujokas su vadovu (kuratoriumi)
Grįžtamasis ryšys	Užpildyti atsiliepimo formą apie įvedimo procesą	<i>Personalo skyrius</i>

VADOVAMS

Taikoma įmonės vadovams ir skyrių vadovams

Veiksmai/tema	Turinys	Atsakingasasmuo/informacija
Asmeniškasis pokalbis su Personalo skyriaus atstovais	<i>Temos aptarimui:</i> • Įmonės kultūra, struktūra, organizacija • Komunikacijos bei kiti informacijos šaltiniai • Komerinės paslaptys ir konfidencialumas įmonėje • Įmonės tradicijos ir reikiniai darbuotojams • Atlygio sistema • Kompetencijos ugdymas ir mokymosi galimybės • Veiklos vertinimas ir karjeros galimybės	Personalo skyriaus/skyriaus direktorė Mokymo ir ugdymo specialistas/koordinatorius
Susitikimai su savo komandos nariais	• Peržiūrėkite įmonės/skyriaus veiklos planus, rezultatus, darbuotojus. • Su savo tiesioginiais pavaldiniais aptarkite jiems svarbius darbinio dalykus. Sužinosite daug įvairių nuomonių, kartais ir prieštaraujančių viena kitai. • Sužinokite, kaip vyksta vidiniai procesai: pardavimas, klientų aptarnavimas, produktų kūrimas, ko-	

	kios problemos atsiranda padalinams/darbuotojams bendradarbiaujant tarpusavyje.	
Susitikimas su kitų įmonių/skyrių vadovais	Susitikite su kitų skyrių vadovais, aptarkite padalinių tarpusavio ryšius, dažniausiai kylančias problemas.	

2 MOKYMO ELEMENTAS. MĖSOS GAMINIŲ GAMYBOS TECHNOLOGINIO PROCESO ORGANIZAVIMAS ŽŪKB „KREKENAVOS MĖSA“

2.1. INFORMACIJA APIE ĮMONĘ. ĮMONĖS INFORMACINĖ-REKLAMINĖ MEDŽIAGA

Įmonės valdytojas - Sigitas Avižius

ŽŪKB „Krekenavos mėsa“ – moderni ir visus ES standartus bei reikalavimus atitinkanti didžiausia Lietuvoje kiaulių ir galvijų skerdykla, mėsos išpjaušimo bei pakavimo cechas, pastatytas 2004 metais Lietuvos centre, netoli Kėdainių. Įmonė yra galvijų supirkimo ir skerdimo lyderis Lietuvoje. Per metus čia paskerdžiama 150 tūkst. kiaulių ir 50 tūkst. galvijų. Tai yra net 24 procentai visų Lietuvoje skerdžiamų galvijų. Apie 30 proc. produkcijos yra eksportuojama. Pagrindinės eksporto rinkos: Rusija, Vokietija, Latvija, Didžioji Britanija, Olandija, Danija, Baltarusija, Švedija ir Lenkija. 2009 metais už didžiausią eksporto apimčių augimą šakoje įmonė pelnė apdovanojimą „Lietuvos metų eksportuotojas 2009“.

Skerdykloje gyvulių švaiginimas atliekamas pažangiausiais būdais: kiaulės švaiginamos naudojant dujas, o galvijai – pneumatiniu būdu.

2009 metų pavasarį savo veiklą pradėjo naujai pastatytas, per 2200 kv. m plotą užimantis šviežios mėsos pakavimo bei mėsos pusgaminių gamybos ir pakavimo cechas. Ceche pastatyti patys našiausi CFS firmos smulkintos mėsos formavimo, dozavimo ir automatinio pakavimo įrengimai. Šviežia mėsa čia pakuojama didelio našumo modernia CFS firmos thermoformer tipo pakavimo įranga.

Beveik 6 mln. eurų investicija į naująjį pakavimo cechą ženkliai padidino įmonės konkurencingumą ne tik vietinėse rinkose, bet ir užsienyje. Kasmet didėja eksporto apimtis, per metus eksportuojama daugiau kaip 10 000 tonų mėsos.

Bendrovėje įgyvendinta kokybės vadybos sistema su integruota maisto saugos vadybos sistema. Įmonėje įdiegta unikali verslo valdymo sistema „Ross“, padedanti efektyviau valdyti visus vykstančius procesus, pradedant gyvulių supirkimu ir baigiant produkcijos logistika.

Informaciją apie įmonę rasite: <http://www.vikonda.lt/lt/apie-koncerna/krekenavos-mesa/>

2.2. ĮMONĖS GAMINIŲ ASORTIMENTAS

ŠVIEŽIOS MĖSOS IR MARINUOTŲ GAMINIŲ ASORTIMENTAS

Krekenavos trumpas kodas	Pavadinimas
KIAULIENA	
K mentė BkBoBl A	Kiaulienos mentė be kaulo, be odos, be lašinio
K mentė BkBoBlVK1.5 A	Kiaulienos mentė be kaulo, be odos, be lašinio vak.po 1,5 kg
K nug BkBoSlSgr A	Kiaulienos nugarinė be kaulo, be odos, su lašiniu, su grandinėle
K nug BkBoSlSgr VK1.3 A	Kiaulienos nugarinė be kaulo, be odos vak.po 1,3 kg
K nugarinė BkSo A	Kiaulienos nugarinė be kaulo, su oda
K šoninė A IšSoBpap A	Kiaulienos šoninė be kaulo (iškaulinta)
K šon A IšSoBpap VK1.0 A	Kiaulienos šoninė be kaulo (iškaulinta) vak
K šoninė A SkSoBpap A	Kiaulienos šoninė su kaulu, su oda
K šoninė A SkSoBpapVK1.5 A	Kiaulienos šoninė su kaulu, su oda vak.po 1,5 kg
K šonk SmėsaPjPusiau A	Kiaulienos šonkauliai su mėsa pjauti pusiau
K sprandinė BkSpom A	Kiaulienos sprandinė be kaulo su pomete
K sprandinė BkSpom VK1.8 A	Kiaulienos sprandinė be kaulo vak.po 1,8 kg
K kumpis BkBoBl A	Kiaulienos kumpis be kaulo, be odos, be lašinio
K kumpis BkBoBl VK1.5 A	Kiaulienos kumpis be kaulo, be odos, be lašinio vak.po 1,5 kg
K išpjova A	Kiaulienos išpjova
K išpjova VK0.8 A	Kiaulienos išpjova vak.po 0,8 kg
K pjaustyta K4 A	Kiaulienos mėsa pjaustyta K4
K pjaustyta K4 VK5.0 A	Kiaulienos mėsa pjaustyta K4 vak.po 5,0 kg
K pjaustyta K4 VK0.5 A	Kiaulienos mėsa pjaustyta K4 vak.po 0,5 kg
K karka Sk A	Kiaulienos karka su kaulu
K karka Sk VK1.2 A	Kiaulienos karka su kaulu vak.po 1,2 kg
K ragu A	Kiaulienos ragu
K ragu M1.0 A	Kiaulienos ragu maišeliuose po 1kg
K kaulai A	Kiaulienos kaulai
K kaulai M1.0 A	Kiaulienos kaulai maišeliuose po 1.0kg
K papildvės So A	Kiaulienos papildvės su oda
K pažandės So A	Kiaulienos pažandės su oda
K pažandės SoVK1.0 A	Kiaulienos pažandės su oda vak po 1 kg
K lašiniai KL9 A	Kiaulienos lašiniai "KL9" atšaldyti
K lašiniai KL9 VK0.7 A	Kiaulienos lašiniai "KL9" vakuume po 0,7 kg
K lašiniai KL7 A	Kiaulienos lašiniai "KL7" atšaldyti
JAUTIENA	
J kumpis Bk A	Jautienos kumpis be kaulo
J kumpis BkApj PR VK1.5 A	Jautienos kumpis be kaulo vak.po 1,5 kg
J sprandinė Bk A	Jautienos sprandinė be kaulo
J sprandinė BkVK1.5 A	Jautienos sprandinė be kaulo vak 1.5 kg
J nug BkBrbBgr A	Jautienos nugarinė be kaulo be riebalų be grandinės
J nug BkBrbBgrVK1.5 A	Jautienos nugarinė be kaulo vak.po 1,5 kg
J pjaustyta J4 A	Jautienos mėsa pjaustyta J4
J pjaustyta J4 VK5.0 A	Jautienos mėsa pjaustyta J4 vak. po 5,0 kg
J pjaustyta J4 VK2.0 A	Jautienos mėsa pjaustyta J4 vak. po 2,0 kg

J pjaustyta J4 VK0.5 A	Jautienos mėsa pjaustyta J4 vak. po 0,5 kg
J kaulai sriubos A	Jautienos sriubos kaulai
J kaulai sriubos M1.0 A	Jautienos sriubos kaulai maišeliuose po 1kg
J kaulai A	Jautienos kaulai
J kaulai M1.0 A	Jautienos kaulai maišeliuose po 1kg
J kaulai šonkauliniai A	Jautienos kaulai šonkauliniai
J kaulai šonkaul M1.0 A	Jautienos kaulai šonkauliniai maišelyje 1.0kg atšaldyti

SMULKINTA MĖSA/FARŠAI

Smulk kiauliena 20 D0.5 A	Smulkinta kiauliena dujose po 0,5 kg
Kiaulienos faršas 20 VK2.0 A	Kiaulienos faršas vakuume po 2.0kg atšaldytas
Smulk mėsa Naminė D0.5 A	Smulkinta "Naminė" mėsa dujose po 0,5 kg
Naminis faršas VK2.0 A	Kiaulienos ir jautienos faršas "Naminis" vakuume 2.0kg atšaldytas
Smulk jautiena 20 D0.5 A	Smulkinta jautiena dujose po 0,5 kg
Šeimin k faršas D0.5 A	Kiaulienos faršas "Šeimininkėms" dujose 0.5 atšaldytas

ŠVIEŽIOS DEŠRELĖS

Kiaulienos švd D0.4 A	Šviežios Kiaulienos dešrelės dujose po 0,4 kg
-----------------------	---

SUBPRODUKTAI

K kojos A	K kojos atšaldytos
K kojos VK0.6 A	Kiaulių kojos vak.po 0,6kg
K galvos BpažBa A	K galvos atšaldytos
K galvos BpžBa M1.5 A	Kiaulių galvos maišeliuose po 1,5 kg
K uodegos A	Kiaulių uodegos atšaldytos
K liežuviai Splž A	Kiaulių liežuviai atšaldyti
K liežuviai Splž VK0.5 A	Kiaulių liežuviai vakuume po 0,5 atšaldyti
K ausys Skauš A	Kiaulių ausys su kaušeliais atšaldytos
K kepenys A	Kiaulių kepenys atšaldytos
K inkstai A	Kiaulių inkstai atšaldyti
K širdys A	Kiaulių širdys atšaldytos
G širdys A	Galvijų širdys atšaldytos
G kepenys D0.4 A	Galvijų kepenys dujose 0.4kg atšaldytos
G inkstai A	Galvijų inkstai atšaldyti
G liežuviai Splž A	Galvijų liežuviai atšaldyti
G liežuviai Splž VK1.0 A	Galvijų liežuviai vakuume po 1,0kg atšaldyti
G uodegos Pj3d VK1.0 A	Galvijų uodegos pjaustytos į 3 dalis vak. po 1,0 kg

FASUOTA MĖSA DUJOSE

K nug BkBoSlSgrPj2.0 D0.5 A	Kiaulienos nugarinė be kaulų dujose po 0,5 kg
K sprandinė BkSpomPj D0.5 A	Kiaulienos sprandinė be kaulų dujose po 0,5 kg
K kump BkBoBl Pj D0.5 A	Kiaulienos kumpis be kaulo dujose po 0,5 kg
K mentė BkBoBl Pj D0.5 A	Kiaulienos mentė be kaulo dujose po 0,5 kg
K šon A IšSoBp Pj D0.5 A	Kiaulienos šoninė be kaulų dujose po 0,5 kg
K šon A SkSoBpapPj2.0 D0.5 A	Kiaulienos šoninė su kaulais dujose po 0,5 kg
K karka SkPj2.0 D0.5 A	Kiaulienos karka su kaulu dujose po 0,5 kg

SUŠALDYTI PRODUKTAI

KIAULIENA

K ragu M1.0 S	Kiaulienos ragu maišeliuose po 1kg sušaldyti
K ragu S	Kiaulienos ragu sušaldyti

JAUTIENA

J kaulai sriubos M1.0 S	Jautienos sriubos kaulai maišeliuose po 1kg sušaldyti
-------------------------	---

PUSGAMINIAI

Be kons pag kSpr šaš mr VK0.8	Marinuotas pagamintas be konservantų kiaulienos sprandinės šašlykas vakuume po 0.8kg
Krek Spec k sprand šašl VK0.8	Marinuotas kiaulienos sprandinės šašlykas Krekenavos SPEC vakuume po 0,8 kg
Bajorų šašlykas mr VK0.8	Marinuotas Bajorų kiaulienos sprandinės šašlykas vakuume po 0,8 kg

Iškylos šašlykas mr VK0.8	Marinuotas Iškylos kiaulienos šašlykas vakuume po 0,8 kg
Klasikinis višt šaš Bk VK0.8	Marinuotas Klasikinis vištienos be kaulo šašlykas vakuume po 0,8 kg
Vištien šaš Bk Smaj mr K1.0	Marinuotas vištienos šašlykas be kaulo su majonezu kibirėlyje po 1 kg
Vištų sparneliai mr VK0.8	Marinuoti vištų sparneliai vakuume po 0,8 kg
Vištų blauzdelės mr VK0.8	Marinuotos vištų blauzdeles vakuume po 0,8 kg
Medžiotojų šonkauliai VK0.8	Marinuoti Medžiotojų kiaulienos šonkauliai vakuume po 0,8 kg
Bajorų k spr kepsn mr VK0.5	Marinuoti Bajorų kiaulienos sprandinės kepsneliai vakuume po 0,5 kg
K šoninė Bk mr VK0.4	Marinuota kiaulienos šoninė be kaulo vakuume po 0,4 kg
K nugarinė Sk mr VK0.6	Marinuota kiaulienos nugarinė su kaulu vakuume po 0,6 kg
J nugarinė Bk mr VK0.6	Marinuota jautienos nugarinė be kaulo vakuume po 0,5 kg
Bajorų dešrelės mr VK0.8	Marinuotos kiaulienos "Bajorų" dešrelės vakuume po 0,8 kg

2.3. ĮMONĖS VALDYMAS, VEIKLA IR KOKYBĖS VADYBA

Kadangi abi įmonės – AB „Krekenavos Agrofirma“ ir ŽŪKB „Krekenavos mėsa“ yra vienoje teritorijoje ir po vienu stogu, todėl jų gamybos procesai ir veiklos rezultatai labai susiję ir kai kuriais atvejais jų praktiškai negalima išskirti. Todėl daugeliu momentų jų statistiniai duomenys ir veiklos rezultatai pristatomi bendrai.

Apie įmonių valdymą, veiklos rezultatus skaitykite 1 mokymo elemento 1.3 skyriuje.

2.4.DVD FILMAS - VIRTUALI EKSKURSIJA PO ĮMONĘ

Informacija pateikta 1 mokymo elemento 1.4. skyriuje bei įmonių internetiniame puslapyje adresu: <http://krekenavos.lt/ekskursija/.lt>

2.5.DARBUOTOJŲ SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJOS

Instrukcijos pateiktos skyriuje - „Priedai“.

2.6.MAISTO SAUGOS IR KOKYBĖS SISTEMA

Įmonėje įgyvendinta kokybės vadybos sistema ISO 9001:2008 su integruota maisto saugos sistema RVASVT.

Su sistemos dokumentacija bus galima susipažinti mokymų metu.

Įmonėje didelis dėmesys kreipimas į naujo darbuotojo adaptaciją ir jo motyvacijos skatinimą.

DARBUOTOJŲ ADAPTACIJA

ADAPTACIJA TIKSLAS- užtikrinti efektyvų naujo darbuotojo prisitaikymą imoneje bei visapusišką jo sugebėjimų ir įgūdžių realizavimą.

Darbuotojo priėmimas į darbą

Kiekvienam naujam darbuotojui yra nustatomas jo bandomasis iki 3 mėnesių (fiksuojamas DS) ir adaptacinis laikotarpis (fiksuojamas naujai priimto darbuotojo adaptacijos programoje (Priedas Nr. 5)), kuris priklauso nuo esamos darbuotojo kvalifikacijos, darbo patirties ir turimų darbo įgūdžių. Bandomojo laikotarpio ir adaptacinio laikotarpio terminus nustato padalinio vadovas.

Priimamas darbuotojas privalo pateikti:

1. Asmens tapatybę patvirtinantį dokumentą;
2. Valstybinio socialinio draudimo pažymėjimą;
3. Profesinį pasirengimą ar turimą išsilavinimą patvirtinantį dokumentą;
4. Sveikatos būklę patvirtinantį dokumentą;
5. Vaiko (ų) gimimo liudijimą (us);
6. Jeigu nustatomas faktas, kad darbuotojas dirba kitoje įmonėje, išreikalauti pažymą apie darbo laiką kitoje darbovietėje.

Darbuotojui priėmimo dieną personalo darbuotojas išduoda:

1. Darbo sutartį (vieną iš dviejų variantų);
 2. Darbuotojo pažymėjimą;
 3. Materialinės atsakomybės sutartį (Jeigu reikalinga);
 4. Naujai priimto darbuotojo adaptacijos programą .
- Darbuotojas supažindinamas su vidaus tvarkos taisyklėmis ir visais esamais vidaus tvarkos taisyklių priedais , galiojančiais lokaliniais dokumentais, saugos ir sveikatos, priešgaisrinėmis instrukcijomis (įvadinėmis ir darbo vietoje), pasirašo atitinkamuose žurnaluose.
 - Personalo darbuotojas sukuria naujai priimto darbuotojo asmens bylą ir susega visus reikalingus dokumentus. Darbuotojų asmens bylos yra saugomos Personalo skyriuje.
 - Personalo darbuotojas informuoja padalinio vadovą, kad darbuotojas priimtas į darbą ir paviešina informaciją imonei priimtinu budu (bendruoju el astu adm. Darbuotojams/ bei pristatant nauja zmogu skyriuje gamybos darbuotojams)
 - Padalinio vadovas pasirūpina darbuotojui reikalingomis darbo priemonėmis (išduodamas kompiuteris, mobilusis telefonas, automobilis (jeigu jis priklauso pagal pareigybę), specialiuosius rūbus, avalynę, saugos priemones). Darbuotojas su padalinio vadovu arba su asmeniu atsakingu už darbo priemonių išdavimą pasirašo tam skirtame lape.
 - Padalinio vadovas arba asmuo atsakingas už darbo priemonių išdavimą pasirašytą dokumentą grazina personalo skyriui, dokumentas bus saugomas kol asmuo dirbs imoneje.
 - Padalinio vadovas arba personalo skyriaus darbuotojas informuoja IT skyrių apie naujo darbuotojo priėmimą. (jeigu pagal pareigybe yra reikalingas el. Pastas ir t.t.)

- IT padalinys naujai darbo vietai sukuria el.paštą, informaciją apie naujai priimto darbuotojo kontaktus paviesina bendruoju el. paštu.
- Tiesioginis vadovas arba personalo darbuotojas supažindina naują darbuotoją su kolektyvu.
- Darbuotojo adaptacinio laikotarpio pabaigoje padalinio vadovas atlieka naujo darbuotojo adaptacinio laikotarpio įvertinimą, užpildant „Adaptacinio laikotarpio formą“ išvadą dėl darbuotojo tinkamumo tolimesniam darbui ir pasiūlymus dėl tolimesnių jo darbo sąlygų nustatymo. Užpildytą „Adaptacinio laikotarpio formą“ tvirtina padalinio vadovas, poreikiui esant ir įmonės vadovas.
- Jei darbuotojo adaptacinio laikotarpio vertinimas yra teigiamas, padalinio vadovas kartu su darbuotoju užpildo ir pasirašo metinio pokalbio formą , kuris pasibaigus metams tampa pagrindu vertinant darbuotoją.
- Pagal poreikį Personalo skyriaus darbuotojai, pagal padalinio vadovo pateiktą informaciją, po darbuotojo adaptacinio laikotarpio ir pasibaigus bandomajam laikotarpiui, atlieka pakeitimus darbo sutartyje. Pakoreguotą darbo sutartį pasirašo darbuotojas ir įmonės vadovas.
- Jei darbuotojo adaptacinio laikotarpio vertinimas yra neigiamas, darbuotojas ne vėliau kaip prieš 3 darbo dienas iki bandomojo laikotarpio pabaigos, atleidžiamas iš darbo Lietuvos Respublikos Darbo kodekso nustatyta tvarka

Adaptacija yra labai svarbi dėl šių priežasčių:

- Nauji darbuotojai imoneje turi jaustis laukiami ir vertinami- svarbu ne tik paruošti jiems darbo vietą, bet ir sudaryti reikiamas sąlygas kryptingam, greitam ir sėkmingam adaptavimuisi;
- jiems turi būti sudaromos sąlygos efektyviai dirbti nuo pat jų darbo pradžios organizacijoje- rekomenduojama ne tik sudaryti pirmųjų mėnesių veiklos planą (išskirti tikslus, suderinti reikiamų profesinių žinių gavimą), bet ir skirti atsakingą darbuotoją/kuratorių jų sklandžiam prisitaikymui bei grįžtamojo ryšio suteikimui (vertinimui);
- mums svarbu, kad nauji darbuotojai kuo greičiau suprastų organizacijos kultūrą ir įsisavintų jos vertybes- jau pirmosiomis jų darbo dienomis jie turi būti supažindinama su imone, koncernu, kompanijos istorija, vizija, vertybėmis;
- adaptacijos procesas taikomas ir esamiems kompanijos darbuotojams, jų vidinės karjeros atveju, kai naujos pareigos reikalauja naujų žinių bei kompetencijų;
- siekiame sukurti ne tik puikų teigiamą pirmąjį įspūdį apie imone, tačiau užtikrinti sąlygas, kurios didintų darbuotojo pasilikimo organizacijoje tikimybę (naujų darbuotojų ir kompanijos viduje karjerą darančių esamų darbuotojų).

DARBUOTOJŲ MOTYVACIJA IR JOS SKATINIMAS

Įmonės vadovai suinteresuoti gera pavaldinių savijauta darbe. Taikant darbuotojų sugebėjimus darbe, keliamas jų pasitikėjimas savo jėgomis, skatinamas kūrybiškumas, didinamas savo vertės ir reikalingumo organizacijai pajautimas. Tobulindami savo sugebėjimus, darbuotojai gali didžiuotis darbo pasiekimais, tikėtinas didesnis darbo našumas. Įmonėje kasmet sudaromi mokymų planai, tokiu būdu suteikiame galimybę darbuotojams mokytis, tapti savo srities profesionalais, ugdyti kompetencijas, kurios padėtų siekiant karjeros ateityje. Siekiame, kad darbas teiktų pasitenkinimą, padėtų atskleisti ir panaudoti galimybes, todėl geriausių kompetencijų pirmiausia ieškome tarp savo bendrovės darbuotojų. Pakėlimas pareigose stiprina motyvaciją investuoti pastangas į savo darbą, siekti geresnių veiklos rezultatų.

Gavę reikiamą informaciją apie numatomus veiksmus ir pokyčius, darbuotojai realiau suvokia darbo rezultatus. 1 kartą per mėnesį rengiami procesų vadybos posėdžiai, kuriuose aptariama padalinių veiklos rezultatai, tikslai sekančiam mėnesiui, informacija apie planuojamus darbus, projektus. Visa tai turi įtakos psichologinei darbo atmosferai ir santykiams ne tik su vadovu, bet ir su kitais bendradarbiais.

Įmonėje taikomi ir psichologiniai skatinimo metodai (savarankiškumo suteikimas ir padėka/pagyrimas), kurie tenkina pripažinimo ir savigarbos poreikius. Darbuotojai teigiamai vertina darbo turiningumo didinimą. Tradiciškai vieną kartą metuose prieš didžiąsias metų šventes Šv. Kalėdas darbuotojai kviečiami susirinkti ir paminėti artėjančias šventes, pasidalinti nuveiktais darbais ir įvertinami labiausiai nusipelnę darbuotojai padėkomis bei dovanomis.

Dar vienas svarbus veiksnys – tinkamas elgesys su darbuotojais. Žmonės neabejingi tam, kaip jie pasveikinami, priimami, išklausomi ir pan. Tad galima teigti, kad vadovo elgesys turi įtakos darbuotojų veiklos rezultatams. Įmonėje nusistovėjusi tradicija, kad jubiliejaus proga darbuotojus sveikina įmonės vadovybė.

Aišku, atlygis vienas iš pagrindinių dalykų, kuris motyvuoja darbuotojus. Skirtingiems darbuotojams, skirtingose situacijose turi būti taikomos skirtingos motyvavimo priemonės. Siekiant padidinti darbuotojų materialinių motyvavimo priemonių efektyvumą atskiruose padaliniuose yra įvesta individuali tam skyriui pritaikyta motyvacinė sistema, pagal kurią iniciatyvūs darbuotojai gali užsidirbti „bonusus“. Tačiau tai priklauso nuo darbuotojo rezultatų.

Darbuotojo atlyginimas turi būti konkurencingas, tačiau jį papildo ir kitokie sprendimai, leidžiantys žmogui darbe jaustis gerai. Įmonėje yra įrengta valgykla, kur darbuotojai gali papietauti čia pat gaminamo maisto už labai patrauklią kainą. Kadangi gamyboje darbuotojai dirba pamainomis ir įmonė yra šiek tiek nutolusi nuo miesto, darbuotojus į darbą veža įmonės autobusas.

3 MOKYMO ELEMENTAS. ŠVIEŽIOS PAUKŠTIENOS, JOS PUSGAMINIŲ IR GAMINIŲ GAMYBOS TECHNOLOGINIO PROCESO ORGANIZAVIMAS AB „VILNIAUS PAUKŠTYNAS“

3.1. INFORMACIJA APIE ĮMONĘ. ĮMONĖS INFORMACINĖ-REKLAMINĖ MEDŽIAGA

AB **Vilniaus paukštynas** veiklą pradėjo 1964 metais. Per 45 metus sukaupia didžiulę patirtis, brandžios tradicijos ir darbuotojų sumanumas bei profesionalumas ypač sustiprino įmonės konkurencingumą ir padėjo tapti šios rinkos lydere.

12 kilometrų nuo Vilniaus, Rudaminoje, įsikūrusi bendrovė visiškai atitinka Europos Sąjungos reikalavimus. Paukščių skerdimą nuolat prižiūri ne tik Maisto ir veterinarijos tarnyba bei mikrobiologijos laboratorija, bet ir kvalifikuoti paukštyno specialistai, todėl į parduotuves patenkantys gaminiai yra itin kruopščiai patikrinti. Puikią kokybę taip pat užtikrina įmonėje įdiegti HACCP, BRC ir ISO 22000 kokybės standartai.

2006 m. buvo išplėstas įmonės šaldytuvų ūkis, įrengtos defrostacijos kameros, pastatytas naujas šalutinių produktų perdirbimo cechasis. 2008 m. įrengta nauja išpjauستymo linija, per valandą išpjaustanti 6000 vnt. arba daugiau nei 10 tonų broilerių. Kitais metais planuojama atnaujinti virtų ir rūkytų produktų gamybos įrangą.

Kad galėtumėte mėgautis gardžiais ir kokybiškais vištienos gaminiiais, viščiukai turi būti auginami puikiomis sąlygomis, gauti visaverčio lesalo bei šilumos, juos turi prižiūrėti kvalifikuoti veterinarai. Atsinaujinęs **Vilniaus paukštynas** ne tik atitinka visus šiuos reikalavimus, bet ir yra pats moderniausias Baltijos šalyse.

Naudojant šiuolaikišką įrangą **Vilniaus paukštyne**

- auginami broilerių tėvai ir veisiami broileriai,
- skerdžiami užauginti boileriai,
- gaminami broilerių mėsos gaminiai.

Kiekvieną dieną **Vilniaus paukštyno** vištos sudeda per 50 tūkstančių kiaušinių, inkubatoriuje išsiriti nuo 30 iki 50 tūkstančių viščiukų, paruošiama per 80 tonų broilerių mėsos ir į Lietuvos bei kitų šalių prekybos centrus išvežama daugiau nei 100 rūšių vištienos gaminių. Šviežia ir šaldyta, virta ir rūkyta paukštiena, dešros, dešrelės, vyniotiniai, įvairūs pusgaminiai ir šašlykai – visi **Vilniaus paukštynogaminiai** garsėja aukšta kokybe ir puikiu skoniu. Bendrovės metų apyvarta viršija 150 milijonų litų.

Apdovanojimai

1999 m. AB **Vilniaus paukštynas** parodoje „Rinkis prekę lietuvišką“ apdovanota aukso medaliu.

2000 m. AB **Vilniaus paukštynas** parodoje „Lietuviškos prekės 2000“ apdovanota aukso medaliu.

2006 m. AB **Vilniaus paukštynas** gaminy „Iškylautojų kepsnys“ pelnė konkurso „Lietuvos metų gaminy 2006“ sidabro medalį.

2007 m. AB **Vilniaus paukštynas** už karštai rūkytas dešreles „Skanutės“ apdovanota konkurso „Lietuvos metų gaminy 2007“ aukso medaliu.

2008 m. AB **Vilniaus paukštynui** už raudonojo vyno marinato naudojimą viščiukams broileriams kepti įteiktas konkurso „Lietuvos metų gaminy 2008“ aukso medalis.

2009 m. AB Vilniaus paukštynui už šviežią viščiuką broilerį konkurse „Lietuvos metų gaminy 2009“ įteiktas aukso medalis.

2010 m. gruodžio mėnesį konkurse „Lietuvos metų gaminy 2010“ **AB "Vilniaus paukštynas"** gaminamas "Tradicinis viščiukas broileris griliui" įvertintas aukso medaliu.

AB Vilniaus paukštynas priklauso KG įmonių grupei. Šią grupę sudaro AB "Kauno Grūdai", AB Vilniaus paukštynas, AB "Kaišiadorių paukštynas".

Naujienos

2012-07-25

„KG Group“ penktadaliu padidino apyvartą ir investuoja į paukštininkystės plėtrą
Sėkmingai pirmąjį šių metų pusmetį baigusi „KG Group“ pasiekė 22 proc. didesnę apyvartą nei per tą patį praėjusių metų laikotarpį. „KG Group“ didžiąją investicijų dalį kreipia į turimų paukštynų plėtrą ir šiais metais prognozuoja ryškų šio verslo sektoriaus augimą.

Per pirmąjį šių metų pusmetį įmonių grupės „KG Group“ apyvarta siekė 673,1 mln. Lt. Tai yra 22 proc. didesnė apyvarta nei 2011 m. (2011 m. pirmojo pusmečio apyvarta siekė 552,3 mln. Lt).

Pasak įmonių grupės vadovo Tautvydo Barščio, pirmąjį šių metų pusmetį labiausiai augo AB „Kauno grūdai“ kombinuotųjų pašarų, grūdų, trąšų bei pesticidų pardavimai ir įmonių grupei priklausančių AB Vilniaus paukštynas ir AB Kaišiadorių paukštynas eksporto mastai.

„KG Group“ paukštininkystėje pardavimų augimą lėmė eksportas, kuris pirmąjį šių metų pusmetį išaugo beveik pusantro karto, palyginti su 2011 m. pirmuoju pusmečiu, – pasakoja T. Barštys. – Į Europos ir Skandinavijos šalis eksportuojame šaldytą vištieną, gaminius ir pusgaminius. Per paskutinį pusmetį suaktyvėjo eksportas į Ispaniją ir Italiją. ES šalys sudaro pagrindines paukštynų eksporto rinkas.“

Pasak įmonių grupės vadovo, šiemet investicijos į turimų paukštynų plėtrą sudaro didžiąją planuojamų investicijų dalį ir siekia per 40 mln. Lt. Visos planuojamos šių metų investicijos į „KG Group“ įmonių plėtrą sudaro apie 60 mln. Lt.

„Buvome pasirengę investuoti į Vievio paukštyno plėtrą ir ketinome grąžinti visus įsipareigojimus kreditoriams, tačiau vienas iš paukštyno kreditorių atsiskaitymą užblokavo, todėl tęsime savo pažadus plėtoti paukštininkystę, kurti naujas darbo vietas ir plečiame turimus paukštynus, – teigia T. Barštys. – Šiais metais didžiąją „KG Group“ investicijų dalį skiriame Vilniaus paukštyno ir Kaišiadorių paukštyno plėtrai. Planuojamos investicijos apims ne tik esamų technologijų modernizavimą, bet ir naujų gamybinių linijų diegimą, leisiantį didinti pajėgumus. Augant vištienos produktų eksportui, šių metų įmonių varomoji plėtros jėga – pajėgumų didinimas ir aukštesnės pridėtinės vertės produktų gamyba“, – teigia T. Barštys.

„KG Group“ per artimiausius metus taip pat planuoja statyti naują paukštyną, kurio pajėgumas sieks 1–1,5 mln. kiaušinių per parą. Planuojama, kad 70 proc. produkcijos bus eksportuojama. Statybas ketinama pradėti, kai tik bus gauti visi reikalingi leidimai.

Pasak „Kauno grūdų“ įmonių grupės vadovo T. Barščio, antrąjį šių metų pusmetį planuojama išlaikyti tokį pat spartų augimo tempą ir pasiekti 1,4 mlrd. Lt apyvartą.

AB „Kauno grūdai“ kartu su AB Vilniaus paukštynas ir AB Kaišiadorių paukštynas sudaro vieną moderniausių ir ekonomiškai stipriausių gamybinių susivienijimų Lietuvoje – įmonių grupę „KG Group“. Praėjusiais metais „KG Group“ peržengė milijardo apyvartą. Ji buvo 40 proc. didesnė nei 2010 m. ir siekė 1,2 mlrd. Lt.

AB „Vilniaus paukštynas“ suteiktas „Lietuvos metų eksportuotojo – 2011“ vardas

2012-06-22

„Kauno grūdų“ įmonių grupei priklausančiai įmonei AB „Vilniaus paukštynas“ pirmą kartą suteikiamas „Lietuvos metų eksportuotojo – 2011“ vardas. Šį konkursą rengianti Lietuvos pramonininkų konfederacija (LPK) apdovanojo bendrovę per metinę konferenciją. Bendrovė eksporto mastus pernai padidino 40 proc. bei atvėrė naujas eksporto rinkas.

Bendrovė nugalėjo išrinkta didelių, 250 ir daugiau darbuotojų turinčių, įmonių kategorijoje ir pateko tarp 22 bendrovių laureačių. „Lietuvos metų eksportuotojo“ nominacija siekiama išskirti pažangias Lietuvos įmones, eksportuojančias lietuviškos kilmės produkciją ar teikiančias eksporto paslaugas.

Gilias paukštininkystės tradicijas turinti AB „Vilniaus paukštynas“ kartu su AB „Kaišiadorių paukštynas“ „KG Group“ įmonių grupėje sudaro Paukštininkystės verslą. Kaip teigia šios įmonių grupės vadovas Tautvydas Barštys, praėjusiais metais AB „Vilniaus paukštynas“ eksportas buvo

pusantro karto didesnis.

„Lietuvos metų eksportuotojo – 2011“ vardas – tai reikšmingas „Vilniaus paukštyno“ pasiekimų įvertinimas, – pasakoja T. Barštys. – Šio vardo pelnymą lėmė ryškus įmonės eksporto mastų augimas, praėjusiais metais siekęs net 40 proc.“

2011 m. AB „Vilniaus paukštynas“ eksportavo vištienos produkcijos už 96,5 mln. Lt, o 2010 m. – už 69,4 mln. Lt. AB „Vilniaus paukštynas“ apyvarta 2011 m. buvo penktadaliu didesnė nei 2010 m. 2011 m. ji siekė 234,6 mln., o 2010 m. – 198,4 mln. Lt. Bendrovė eksportuoja nuo 2004 m. ir šiandien eksportuojama į Europos ir Skandinavijos šalis: Daniją, Švediją, Prancūziją, Olandiją, Vokietiją, Italiją, Prancūziją, Ispaniją, Didžiąją Britaniją, taip pat į Rusiją, Baltarusiją ir į kaimynines Baltijos šalis. Į šias šalis eksportuojama šaldyta vištiena, gaminiai ir pusgaminiai. Pasak T. Barščio, pernai atvertos ir naujos eksporto rinkos.

„Praėjusiais metais pradėjome aktyviai eksportuoti į Honkongą, Vietnamą, Kiniją, Liberiją, Sierą Leone, kur vežame didelius šaldytos produkcijos kiekius, – pasakoja T. Barštys. – Šiais metais eksporto mastai toliau augs, nes numatoma investuoti į technologijų modernizavimą bei plėtrą, siekiant didinti aukštesnės pridėtinės vertės produkcijos gamybos kiekius bei skatinti veiklos procesų efektyvumą. Todėl ir toliau ketiname išlikti aktyvūs eksporto rinkose, o eksportą planuojame padidinti dar trečdaliu.“

AB „Kauno grūdai“, taip pat „Kauno grūdų“ įmonių grupei priklausanti įmonė, „Lietuvos metų eksportuotojo“ vardą pelnė jau penktą kartą. Bendrovė eksporto mastus pernai padidino taip pat 40 proc. ir jie siekė 258 mln. Lt. O 2010 m. eksporto mastai buvo 185,6 mln. Lt. Apyvarta 2011 m. pasiekta dviem trečdaliais didesnė nei 2010 m. ir siekė 812 mln. Lt. 2010 m. ji buvo 520 mln. Lt. AB „Kauno grūdai“ produkcija sėkmingai eksportuojama į Baltijos šalis, Rusiją, Baltarusiją, Lenkiją, Čekiją, Slovakiją, Ispaniją, Didžiąją Britaniją, Airiją, Daniją, Norvegiją, Suomiją, Švediją, Austriją ir Tolimųjų Rytų šalis. Bendrovė į šias šalis eksportuoja žaliavas kombinuotiems pašarams gaminti, premiksus bei sausą šunų ėdalą, iš maisto produktų – miltus, džiūvėsėlius, kiaušinius.

AB „Vilniaus paukštynas“ kartu su AB „Kaišiadorių paukštynas“ ir AB „Kauno grūdai“ sudaro vieną moderniausių ir ekonomiškai stipriausių gamybinių susivienijimų Lietuvoje – įmonių grupę „KG Group“. Pernai „KG Group“ peržengė milijardo apyvartą. Ji buvo 40 proc. didesnė nei 2010 m. ir siekė 1,2 mlrd. Lt. Planuojamos investicijos į „KG Group“ įmonių plėtrą 2012 m. sieks 60 mln. Lt.

Viščiukų auginimas

Vienadienius viščiukus broilerius pirkite tik paukštynuose arba iš patikimų, žinomų prekiautojų. Turguose, iš atvažiuojančių, o ypač mašinų, jūs galite būti lengvai apgauti, vietoje mėsinčių viščiukų - broilerių galite nusipirkti dėslųjų veislių baltus gaidelius. Nepatyrusi akis jų nuo

mėsinių neatskirsi, o auginti teks pusę metų. Tuo tarpu tikri Cobb bei Ross veislių mėsiniai viščiukai augs tik 1,5-2 mėnesius.

Todėl iš prekiautojo reikalaukite dokumento, įrodančio kad jis viščiukus arba kiaušinius inkubavimui įsigijo veisliniame paukštyne.

Nusipirkę vienadienius viščiukus vežkite namo šiltai, tegul apšildymas automobilio salone būna įjungtas, tačiau nepalikite viščių automobilyje saulėkaitoje arba aklinau uždengtose, apklotose dėžutėse .

Atminkite, kad vienadieniams viščiukams svarbiausi yra šie dalykai: šiluma, vanduo, lesalas, šviesa, vėdinimas.

Vienadieniai viščiukai labai jautrūs šalčiui ir karščiui. Geriausia temperatūra jiems yra apie 32-34 laipsniai šilumos. Optimali temperatūra pirmomis dienomis yra 32-35 laipsniai šilumos (po šildytuvu). Tam yra naudojamos specialios elektrinės ar dujinės kaitinimo lempos. Pakabinkite taip, kad tiesiai po ja padėtas termometras rodytų apie 35 laipsnius šilumos. Jei viščiukams per šilta jie gulės išsisklaidę, nejudrūs. Jei per šalta susispaus į krūvelę po pačia lempa. Lempas reikia naudoti 15-20 dienų visą parą, net ir vasarą. Vėliau stebėkite viščių elgesį ir keldami lempą aukšty, palaipsniui mažinkite temperatūrą. Kai viščiukai gerai apsiplunksnuoja (3-4 savaičių amžiaus) šildymą galima nutraukti.

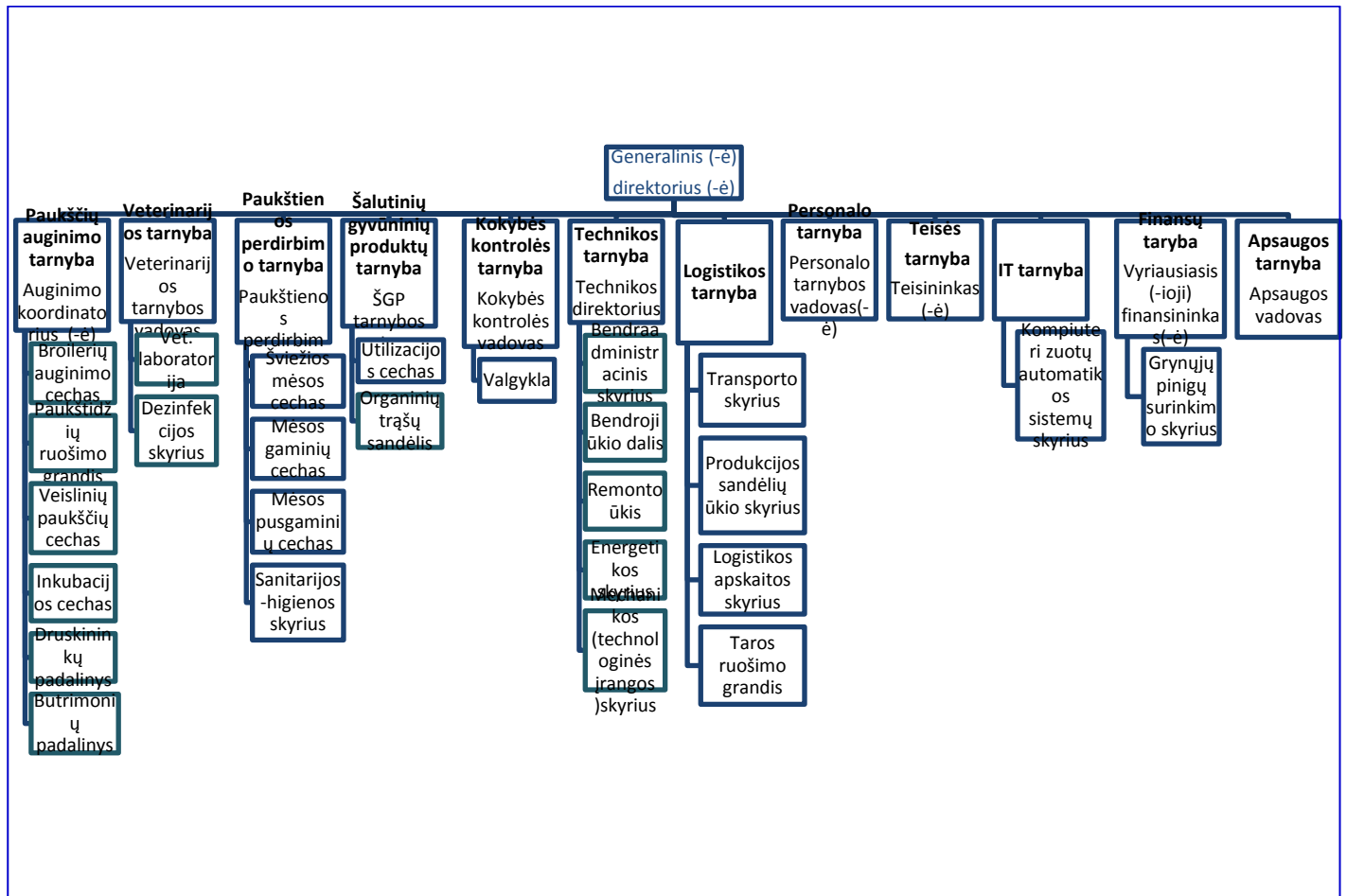
Kraikui geriausia naudoti sausas pjuvenas (5-7 cm storio sluoksnį), galima ir sausas durpes, smulkintus šiaudus.

Vandenį geriausia girdyti iš specialių plastmasinių girdyklų. Iš jų viščiukai nelaisto vandens, nedrėgsta kraikas, nesuslampa patys viščiukai. Pirmomis dienomis vanduo turi būti kambario temperatūros. Viščiukams augant, pakelkite girdyklą aukščiau, kad nelaistytų vandens. Lesinti geriausia kombinuotais lesalais viščiukams, Jokių priedų į jį dėti nereikia, tik lesalas ir vanduo. Nuo trijų savaičių amžiaus galima papildomai duoti kitų lesalų kviečių, smulkintos žolės, įvairių maisto atliekų. Tačiau atminkite, kad šiuolaikinės greitai augančios mėsinių viščių veislės savo organizmo poreikius patenkina tiktai gaudamos iki soties lesti geros kokybės kombinuotų lesalų. dalį jų pakeisite prastesniais pakaitalais, sulėtės Jei didelę viščių augimas. Priklausomai nuo viščių amžiaus būna skirtingi kombinuoto lesalo receptai.

AB „Vilniaus paukštynas“ ir kitų KG Group įmonių veikla puikiai pristatyta DVD filme.

Priedas: DVD filmas „KG Group įmonių veikla“

3.2. AB “VILNIAUS PAUKŠTYNAS” VALDYMO SCHEMA (nuo 2012-05-02)



B 1.12. pav. AB „Vilniaus paukštynas“ valdymo schema

3.3. ĮMONĖJE GAMINAMOS PRODUKCIJOS ASORTIMENTAS

3.3.1. ATVĖSINTOS / ŠALDYTOS PRODUKCIJOS ASORTIMENTAS



B 1.13. pav. Viščiukas broileris

Viščiuką broilerį A klasė tinka vartoti:

- Atvėsintą - 6 paras nuo pagaminimo datos, laikant -2 +4°C temperatūroje.
- Šaldytą - 8 mėnesius nuo pagaminimo datos, laikant -12°C temperatūroje.

Pakuotė: maišelis, nefasuoti dėžėje.



B 1.14. pav. Viščiuko broilerio filė

Viščiuko broilerio filė, mažoji filė tinka vartoti:

- Atvėsinta - 6 paras, vakuume - 8 paras nuo pagaminimo datos, laikant -2 +4 °C temperatūroje;
- Šaldyta - 6 mėnesius, laikant -12 °C temperatūroje.

Pakuotė: padėkliukas, vakuumas, maišelis, nefasuota dėžėse.



B1.15. pav. Viščiuko broilerio krūtinėlė

Viščiuko broilerio krūtinėlė tinka vartoti:

- Atvėsinta - 6 paras, vakuumas - 8 paras nuo pagaminimo datos, laikant $-2 +4$ °C temperatūroje;
- Šaldyta - 6 mėnesius, laikant -12 °C temperatūroje.

Pakuotė: padėkliukas, vakuumas, maišelis, nefasuota dėžėse.



B 1.16. pav. Viščiuko broilerio ketvirčiai

Viščiuko broilerio ketvirčiai tinka vartoti:

- Atvėsinti - 6 paras, vakuumas - 8 paras nuo pagaminimo datos, laikant $-2 +4$ °C temperatūroje;
- Šaldyti - 6 mėnesius, nefasuoti - 8 mėnesius laikant -12 °C temperatūroje.

Pakuotė: padėkliukas, vakuumas, maišelis, nefasuoti dėžėse.



B 1.17. pav. Viščiuko broilerio kulšelės

Viščiuko broilerio kulšes tinkamos vartoti:

- Atvėsintos - 6 paras, vakuumas - 8 paras nuo pagaminimo datos, laikant -2 +4 °C temperatūroje;
- Šaldytas - 6 mėnesius, nefasota - 8 mėnesius laikant -12 °C temperatūroje.

Pakuotė: padėkliukas, vakuumas, maišelis, nefasuotos dėžėse.



B 1.18. pav. Viščiuko broilerio blauzdelės

Viščiuko broilerio blauzdes tinkamos vartoti:

- Atvėsintos - 6 paras, vakuumas - 8 paras nuo pagaminimo datos, laikant -2 +4 °C temperatūroje;
- Šaldytos - 6 mėnesius, nefasuotos - 8 mėnesius laikant -12 °C temperatūroje.

Pakuotė: padėkliukas, vakuumas, maišelis, nefasuotos dėžėse.



B 1.19. pav. Viščiuko broilerio šlaunelės

Asortimentas:

- Viščiuko broilerio šlaunelės;
- Viščiuko broilerio šlaunelės be kaulo su oda;
- Viščiuko broilerio šlaunelės be kaulo ir odos.



B 1.20. pav. Viščiuko broilerio šlaunelės be kaulo ir be odos

Vartojimo trukmė

Viščiuko broilerio šlauneles tinka vartoti:

- Atvėsintas - 6 paras, vakuumas - 7 paras nuo pagaminimo datos, laikant -2 +4 °C temperatūroje;
- Šaldytas - 6 mėnesius, nefasuotos - 8 mėnesius laikant -12 °C temperatūroje.

Pakuotė: padėkliukas, vakuumas, maišelis, nefasuotos dėžėse.



B 1.21. pav. Viščiuko broilerio sparnai

Asortimentas:

- Viščiuko broilerio sparnai;
- Viščiuko broilerio sparnų /vidurinė dalis/;
- Viščiuko broilerio sparnų /peteliai/.

Viščiuko broilerio sparnai ir jų dalys tinka vartoti:

- Atvėsinti - 6 paras, vakuumas - 8 paras nuo pagaminimo datos, laikant $-2 +4^{\circ}\text{C}$ temperatūroje;
- Šaldyti - 6 mėnesius, nefasuoti - 8 mėnesius laikant -12°C temperatūroje.

Pakuotė: padėkliukas, vakuumas, maišelis, nefasuotos dėžės.



B 1.22. pav. Viščiukų broilerių rinkinys

Šaldytas viščiukų broilerių rinkinys tinka vartoti:

- 6 mėnesius, laikant -12°C temperatūroje.

Pakuotė: padėkliukas



B 1.23. pav. Viščiukų broilerių kepenėlės

Viščiukų broilerių kepenėlės tinka vartoti:

- Atvėsintos - 4 paras nuo pagaminimo datos, laikant -2 +4 °C temperatūroje;
- Šaldytos - 4 mėnesius, laikant -12 °C temperatūroje.

Pakuotė: indelis, nefasuotos dėžėse.



B 1.24. pav. Viščiukų broilerių skilviai

Viščiukų broilerių skilvius tinka vartoti:

- Atvėsinti - 4 paras nuo pagaminimo datos, laikant -2 +4 °C temperatūroje;
- Šaldyti - 4 mėnesius, laikant -12 °C temperatūroje.

Pakuotė: indelis, nefasuoti dėžėse.



B 1.25. pav. Viščiukų broilerių širdys

Viščiukų broilerių širdis tinka vartoti:

- Atvėsintas - 4 paras nuo pagaminimo datos, laikant -2 +4 °C temperatūroje;
- Šaldytas - 4 mėnesius, laikant -12 °C temperatūroje.

Pakuotė: indelis, nefasuotos dėžėse.



B 1.26. pav. Viščiuko broilerio mažoji file



B 1.27. pav. Greitai sušaldytos viščiuko broilerio dalys (filė, blauzdelės ir pan.)

3.3.2. MARINUOTOS PRODUKCIJOS ASORTIMENTAS



Asortimentas:

- "Iškylautojų kepsnys" Viščiukų broilerių filė;
- "Iškylautojų kepsnys" Viščiukų broilerių blauzdelės;
- "Iškylautojų kepsnys" Viščiukų broilerių šlaunelės;
- "Iškylautojų kepsnys" Viščiukų broilerių sparnai;
- Viščiukų broilerių filė gabalėliai švelniame marinate;
- Viščiukų broilerių filė gabalėliai gardžiame marinate;
- "Vištienos" šašlykas;
- "Tradicinis" vištienos šašlykas;
- "Skanusis" vištienos šašlykas;

Tinka vartoti:

Iškylautojų kepsnį tinka vartoti:

7 paras nuo pagaminimo datos, laikant $-2 +4$ °C temperatūroje.

Šašlyką tinka vartoti:

Atvėsintą - 10 parų nuo pagaminimo datos, laikant $0 +4$ °C temperatūroje.

Fasavimas: kibirėlis.

Viščiuko broilerio filė švelniame ir gardžiame marinate tinka vartoti:

8 paras nuo pagaminimo datos, laikant $-2 +4$ °C temperatūroje.

Fasavimas: indelyje naudojant apsaugines dujas.



B 1.28. pav. "Iškylautojų kepsnys" Viščiukų broilerių filė



B 1.29. pav. "Iškylautojų kepsnys" Viščiukų broilerių blauzdelės



B 1.30. pav. Viščiukų broilerių filė gabalėliai švelniame marinate



B 1.31. pav. „Skanusis vištienos šašlykas“



B 1.32. pav. Viščiukas broileris klasikiniame marinate



B 1.33. pav. Viščiukas broileris česnakiniam marinate



B 1.34. pav. Viščiukas broileris vyno marinate

Grill produkcija

Asortimentas:

Tradicionis viščiukas broileris;

Pakuotė: maišelis

Tradicioniai viščiukų broilerių ketvirčiai griliui;

Tradicinės viščiukų broilerių kulšėlės griliui;

Tradicinės viščiukų broilerių šlaunelės griliui;

Tradicinės viščiukų broilerių blauzdelės griliui;

Tradicioniai viščiukų broilerių sparnai griliui;

Fasavimas: nefasuota dėžėse.

Tradicinės viščiukų broilerių nugarėlės;

Fasavimas: padėkliukas, nefasuota dėžėse.

Produkciją griliui tinka vartoti:

7 paras nuo pagaminimo datos, laikant -2 +4 °C temperatūroje.



B 1.35. pav. Tradiciniai viščiukų broilerių ketvirčiai griliui



B 1.36. pav. Tradicinės viščiukų broilerių nugarėlės

Produkcija kepimui

Tradicinė viščiukų broilerių filė kepimui;

Viščiukų broilerių filė kepimui vnt. po 0,15 kg ir 0,3 kg.;

Fasavimas: padėkliukas, nefasuota dėžėse.

Viščiuko broilerio minkštinta filė tinka vartoti:

- Atvėsinta - 7 paras nuo pagaminimo datos, laikant -2 +4 °C temperatūroje;

Pakuotė: padėkliukas, nefasuota dėžėse.

Viščiukų broilerių krūtinėlė kepimui;

Viščiukų broilerių šlaunelės (su nugaros dalimi) kepimui;

Fasavimas: nefasuota dėžėse.

Produkciją kepimui tinka vartoti:

- Atvėsinta - 7 paras nuo pagaminimo datos, laikant -2 +4 °C temperatūroje.



B 1.37. pav. Viščiukų broilerių filė džiovėsėliuose

3.3.3. VIRTĖ-RŪKYTI PAUKŠTIENOS GAMINIAI

Virtų rūkytų dalių asortimentas

Karštai rūkytas viščiukas broileris

Karštai rūkytos viščiuko broilerio šlaunelės su nugaros dalimi

Karštai rūkytos viščiuko broilerio blauzdelės

Karštai rūkyta viščiuko broilerio filė

Karštai rūkyta viščiuko broilerio krūtinėlė

Karštai rūkyti viščiuko broilerio skrandukai

Karštai rūkyti viščiuko broilerio ketvirčiai

Karštai rūkyti viščiuko broilerio sparneliai

Pakuotė:

Vakuminė pakuotė;

nefasuota maišuose;

Karštai rūkytas viščiuko broilerio dalis tinka vartoti:

nefasuotos 6 paros;

vakuuminėje pakuotėje 9 paros.



B 1.38. pav. Karštai rūkytas viščiukas broileris



B 1.39. pav. Karštai rūkytos viščiuko broilerio šlaunelės su nugaros dalimi



B 1.40. pav. Karštai rūkyta viščiuko broilerio krūtinėlė



B 1.41. pav. Karštai rūkyti viščiuko broilerio skrandukai

Dešros ir kumpeliai

Karštai rūkytų dešrų asortimentas

Karštai rūkyta „Kaimiška“ dešra

Pakuotė:

supakuota naudojant apsaugines dujas;

Karštai rūkytas dešras tinka vartoti:

dujiniame įpakavime 10 parų.



B 1.42. pav. Karštai rūkyta „Kaimiška“ dešra

Virtų dešrų asortimentas

Pakuotė:

vakuminė pakuotė

Virtas dešras tinka vartoti:

vakuminėje pakuotėje 18 parų

Keptos vištienos lazdelės "Kažkas nepaprasto" vakuminėje pakuotėje tinka vartoti 6 paras.



B 1.43. pav. Virta "Daktariška" vištienos dešra



B 1.44. pav. Virta "Mėgėjų" vištienos dešra



B 1.45. pav. Virta "Populiarioji" vištienos dešra



B 1.46. pav. Virta vištienos "Pusryčių" dešra



B 1.47. pav. Virta "Sumuštinų" vištienos dešra



B 1.48. pav. Virta vištienos dešra "Vilnelė"



B 1.49. pav. Keptos vištienos lazdelės "Kažkas nepaprasto"

Kumpeliai

Virti kumpeliai tinka vartoti 9 paras nuo pagaminimo datos.



B 1.50. pav. Virtas " Auksinis" kumpelis



B 1.51. pav. Virtas " Šilo" kumpelis

Karštai rūkytos dešrelės

Karštai rūkytos dešrelės "Skanutės"

"Karštai rūkytos" vištienos dešrelės

Karštai rūkytos dešrelės fasuojamos:

- "Karštai rūkytos" į vakumą,
- "Skanutės" į apsaugines dujas.

Dešreles vakuminiame įpakavime tinka vartoti 10 parų, dujose - 12 parų.



B 1.52. pav. Karštai rūkytos dešrelės "Skanutės"



B 1.53. pav. "Karštai rūkytos" vištienos dešrelės

Virtų dešrelių asortimentas

Virtos "Vilnelės " vištienos dešrelės

Virtos vištienos dešrelės "Hot Dog"

Virtos vištienos dešrelės "Hot Dog su sūriu"

Virtos "Populiariosios" vištienos dešrelės

Virtos "Šeimos" vištienos dešrelės

Virtos " Geros" vištienos dešrelės

Pakuotė:

vakuminėje pakuotėje;

supakuotos naudojant apsaugines dujas;

nefasuotos maišuose;

Virtos dešrelės tinka vartoti:

nefasuotos 7 paras;

vakuminėje pakuotėje 10 parų;

supakuotos dujose 12 parų;



B 1.54. pav. Virtos "Vilnelės " vištienos dešrelės



B 1.55. pav. Virtos vištienos dešrelės "Hot Dog"



B 1.56. pav. Virtos Populiariosios“ vištienos dešrelės



B 1.57. pav. Virtos vištienos dešrelės "Hot Dog su sūriu"

Vyniotinių asortimentas

Karštai rūkytas "Broilerio mėsos vyniotinis"

"Karštai rūkytas" vištienos vyniotinis

Karštai rūkytas "Naujasis" vištienos vyniotinis

Karštai rūkytas "Šventinis" broilerio mėsos vyniotinis

Karštai rūkytas "Užkandinis" vištienos vyniotinis

Pakuotė:

Vakuminė pakuotė;

Vyniotiniai tinka vartoti:

vakuminėje pakuotėje 12 parų.



B 1.58. pav. Karštai rūkytas "Broilerio mėsos vyniotinis"



B 1.59. pav. Karštai rūkytas "Užkandinis" vištienos vyniotinis

3.4. PAUKŠTININKYSTĖS VERSLAS – VEIKLA IR PASIEKIMAI

KG įmonių grupės paukštininkystės verslą vykdo AB „Kaišiadorių paukštynas“ ir AB „Vilniaus paukštynas“ bei joms priklausančios dukterinės įmonės. Nuo 2011 metų pradėtas įmonių valdymo suvienijimo procesas, siekiant apjungti įmonių pajėgumus, efektyviau valdyti vidinius organizacinius procesus ir sustiprinti pozicijas rinkoje. Paukštininkystės verslo komercijos funkcijos sukoncentruotos UAB „Rudvila“; naujai įsteigtoje įmonėje UAB „VKP valdymas“ dirbantys darbuotojai yra atsakingi už paukštynų atitinkamų funkcinį veiklą kuravimą ir vystymą, atlieka centralizuotus darbus.

AB „Kaišiadorių paukštynas“ - 1972 m. įsteigta paukščių auginimo ir vištienos perdirbimo įmonė, turinti brandžią patirtį, galias tradicijas ir puoselėjanti lietuviškumą. Paukštynas užima daugiau nei ketvirtadalį Lietuvos paukštienos rinkos, apie 25-30 proc. produkcijos eksportuojama į užsienį. „KG Group“ nare AB „Kaišiadorių paukštynas“ tapo 1996 m.

AB „Vilniaus paukštynas“ veiklą pradėjo 1964 metais. Per veiklos metus sukaupia didžiulę patirtis, brandžios tradicijos ir darbuotojų sumanumas bei profesionalumas padeda įmonei laikytis tarp šios rinkos lyderių. Visi „Vilniaus paukštyno“ gaminiai garsėja aukšta kokybe ir puikiu skoniu. Tai patvirtina ir kasmetiniai „Vilniaus paukštyno“ gaunami apdovanojimai gaminamai produkcijai. Prie „KG Group“ AB „Vilniaus paukštynas“ prisijungė 1997 metais.

AB „Kaišiadorių paukštynas“ ir AB „Vilniaus paukštynas“ vardai siejami su giliomis tradicijomis, brandžia patirtimi, aukšta darbo organizavimo, darbuotojų profesionalumo ir vadovavimo kultūra, kokybe, gamybos technologijų modernumu.

Šios įmonės kartu su AB „Kauno Grūdai“ sudaro vieną moderniausių, ekonomiškai stipriausių ir didžiausių gamybinių susivienijimų Lietuvoje - įmonių grupę "KG Group".

PAUKŠTININKYSTĖS VERSLO VYSTYMAS AB „VILNIAUS PAUKŠYNAS“ IR AB „KAIŠIADORIŲ PAUKŠTYNAS“ ĮMONĖSE



AB „Vilniaus Paukštynas“ ir AB „Kaišiadorių paukštynas“

Vardai siejami su giliomis tradicijomis, brandžia patirtimi, aukšta darbo organizavimo, darbuotojų profesionalumo ir vadovavimo kultūra, kokybe, gamybos technologijų modernumu.

Šios įmonės kartu su AB „Kauno Grūdai“ sudaro vieną moderniausių, ekonomiškai stipriausių ir didžiausių gamybinių susivienijimų Lietuvoje - įmonių grupę "KG Group".



**“KG Group”
Valdybos pirmininkas
Tautvydas Barštys**

Jūsų pasitikėjimas ir bendradarbiavimas mums yra svarbiausia.



120 Metų istorija – 120 Metų patirtis

Su Jumis nuo 1890



- Veiklos pradžia siejama su 1887 metais, kai vykdant Rusijos caro Aleksandro II potvarkį, pradėtas statyti „Kauno Grūdų“ malūnas.

Veiklų integracija



- 1972 metais įsteigta paukščių auginimo ir vištienos perdirbimo įmonė AB „Kaišiadorių paukštynas“
- 1993 metais įsteigta įmonė AB „Kauno Grūdai“.
- 1993 metais privatizavus valstybinį Vilniaus paukščių fabriką įkurta AB „Vilniaus paukštynas“.

Nuo lauko iki stalo



- 1996 metais AB „Kauno Grūdai“ įsigijo AB „Kaišiadorių paukštynas“, 1997 metais AB „Vilniaus paukštynas“. Šiandien šios įmonės kartu sudaro vieną moderniausių ir ekonomiškai stipriausių gamybinių grupių Lietuvoje – „KG Group“.



“KG Group”

VEIKLOS FILOSOFIJA

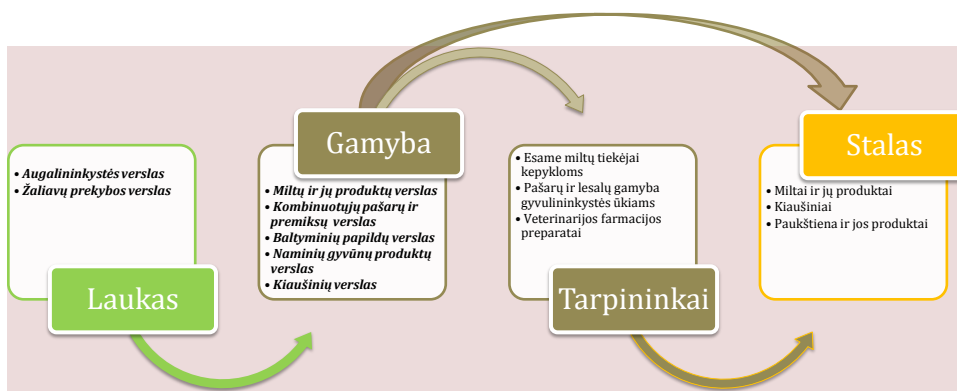


Misiija

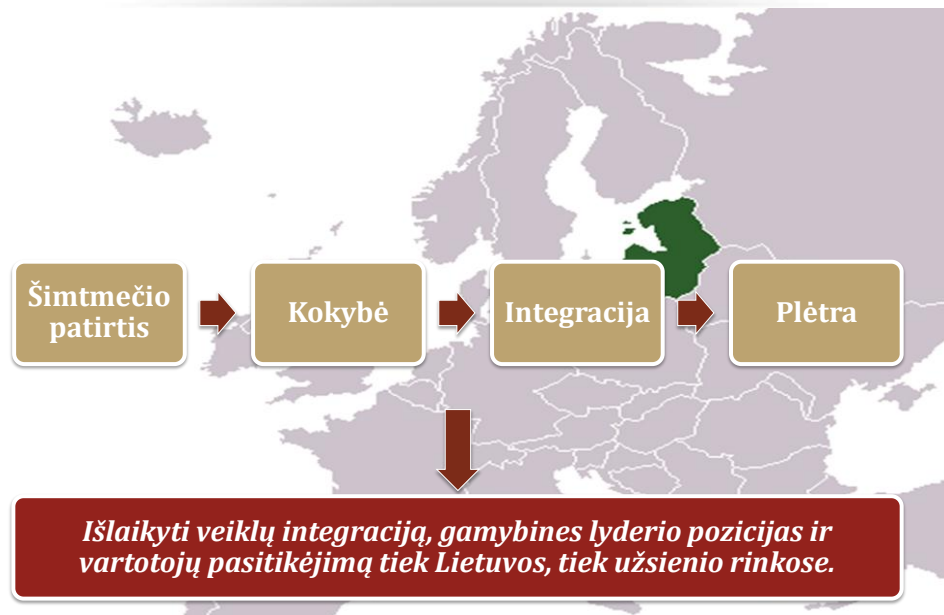
Vystome Lietuvos žemės ūkį, integruojame veiklas ir atsakingai žvelgiame į kokybę, kad nuo lauko iki stalo Jus pasiektų natūralūs produktai.



“Kauno Grūdų” verslų grandinė: nuo lauko iki stalo



Vizija

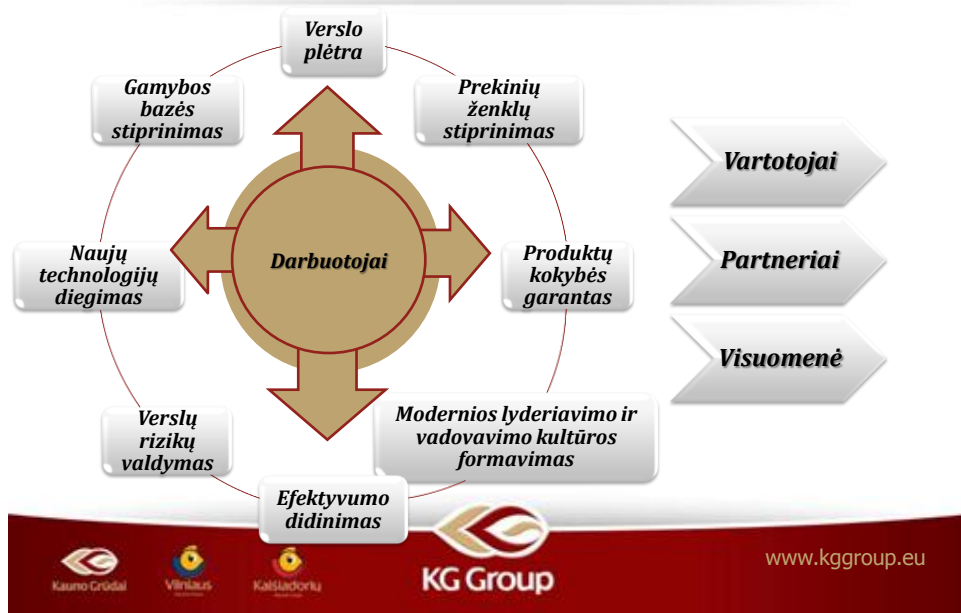


„Kauno Grūdų“ įmonių grupės vertybės

Įmonės kultūra formuoja filosofiją, kurią nusako vertybės:

- **Lietuviškumas** – siekiame, jog lietuviškos kokybės produkcija būtų pripažinta ne tik Lietuvoje, bet ir užsienio rinkose.
- **Profesionalumas** – gamyboje bei kasdieniam darbe su darbuotojais, partneriais ir klientais siekiame profesionalumo.
- **Atvirumas** – esame atviri naujovėms, kritikai ir permainoms.
- **Atsakomybė** – reiškia būti sąžiningais prieš save ir prieš kitus.
- **Komandinis darbas** – tik susitelkę galime pasiekti savo tikslų.
- **Verslumas** – galimybė išvelgti naujų rinkų potencialą.

Veiklos prioritetai



AB „Vilniaus Paukštynas“ ir AB „Kaišiadorių paukštynas“

PAUKŠTININKYSTĖS VERSLO SRITYS



Paukštinkystės verslo sritys



Gamyba

Auginimas

Produktas	2011 (faktas)	2012 (planas)	Pokytis %
Surinktų inkubacinių kiaušinių kiekis (mln.vnt)	50,5	57,4	13,6 %
Išperinta vienadienių viščiukų (mln.vnt)	39,2	41,7	6,3 %
Išauginta broilerių (mln.vnt)	28,9	30,4	5,1 %
Paskerstų broilerių masė (tūkst.t)	63,7	67,6	6,1 %
Broilerių išsaugojimo procentas	93,8 %	94,5 %	0,7 %

Perdirbimas (numatoma gamyba, tonomis vidutiniškai per mėn.)

Produktas	2012
Šviežia mėsa	5.500
Nukaulinta šviežia mėsa	350
Marinuoti paukštienos pusgaminiai	560
Vyniotiniai ir rūkyti produktai	280
Dešros, dešrelės, paštetai	350
Paukštienos kepsneliai	190



Pardavimai

Planuojama, jog pardavimų pajamos Paukštinkystėje 2012 metais, palyginti su 2011 metų rezultatu, augs 14 proc. ir sieks beveik 458 mln. Lt.

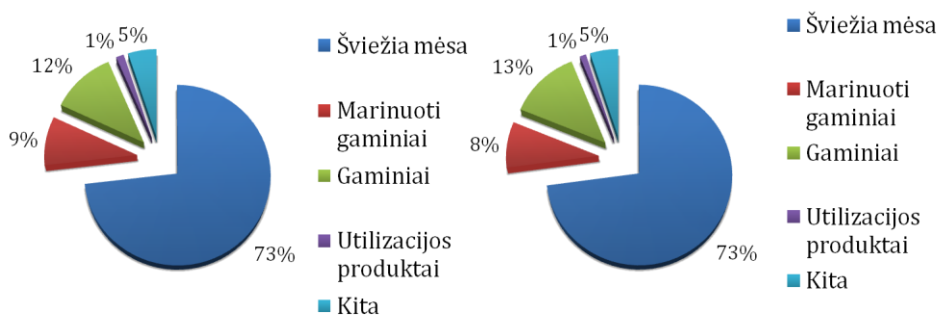
Vidaus – eksporto pardavimų pasiskirstymas



Pardavimų pajamos pagal produktų grupes

2011 m. (faktas)

2012 m. (planas)



404,3 mln. Lt

457,8 mln. Lt



AB „Vilniaus Paukštynas“ ir AB „Kaišiadorių paukštynas“

RINKOS IR PLATINIMO KANALAI



Rinkos

Lietuvos rinka

Baltijos šalių rinka:

- Latvija, Estija



Kitos rinkos:

- Danija, Olandija, Vokietija, Prancūzija, Austrija, Italija, Rusija, Baltarusija



Produktų platinimas Baltijos šalyse

- **Produkcija visuose didžiuosiuose prekybos tinkluose Baltijos šalyse**

MAXIMA



Rimi

NORFA

PRISMA

- **57 firminės parduotuvės visoje Lietuvoje:**

Alytus, Anykščiai, Ariogala, Druskininkai, Dusetos, Elektrėnai, Gargždai, Jonava, Joniškis, Jurbarkas, Kaišiadorys, Kaunas, Kazlų Rūda, Kėdainiai, Kelmė, Kybartai, Klaipėda, Kretinga, Kuršėnai, Lazdijai, Marijampolė, Mažeikiai, Palanga, Panevėžys, Pasvalys, Plungė, Prienai, Raseiniai, Skuodas, Šiauliai, Šilutė, Širvintos, Tauragė, Telšiai, Trakai, Utena, Varėna, Vievis, Vilkaviškis, Rudamina, Vilnius.



AB „Vilniaus Paukštynas“ ir AB „Kaišiadorių paukštynas“

TECHNOLOGIJOS IR KOKYBĖS STANDARTAI



Technologijos

- Olandų įmonės „**Stork Food System**“ įrengimai (paukščių skerdimas, skerdenų išpjauستymo linijos)
- Olandų įmonės „**Marel**“ įrengimai (skerdenų išpjauستymo linijos)
- Olandų gamybos šaldymo linija „**Stork-Titan**“ (skerdenų atšaldymo tunelis)
- Dvi **Tray Sealer** tipo pakavimo ir svėrimo bei etiketavimo linijos šviežios mėsos produktų pakavimui
- Vilniaus paukštyne yra 4 srautinės skerdenos dalių pakavimo linijos
- Vertikalaus produktų pakavimo mašinos.

2012 metais numatoma investuoti į technologijų modernizavimą bei plėtrą, siekiant didinti aukštesnės pridėtinės vertės produkcijos gamybos apimtį bei skatinti veiklos procesų efektyvumą.



Kokybės standartai



Dalyvavimas tarptautinėse parodose



Nominacijos ir apdovanojimai

Sėkmingai dirbanti įmonė • AB "Kaišiadorių paukštynas" 2010 m.	
Metų gaminiai • „Dūminė viščiukų broilerių filė“ 2006 m., „Išskylautojų kepsniui“ 2006 m. (sidabro medalis). • Virtos dešrelės "Tigriukas" 2007 m. Karštai rūkytos dešrelės "Skanutės" 2007 m. • „Mažučių“ virta dešra 2008 m., „Viščiukas broileris kepiniai vyno skonio marinate“ 2008 m. • "Fiesta" marinuoti viščiukų sparneliai 2009 m., „Viščiukas broileris“ 2009 m. • "Fiesta" vištienos šašlykas BE E 2010 m., „Tradicinis viščiukas broileris grill“ 2010 m.	
Kitos nominacijos • 1999 m. "Vilniaus paukštynas" parodoje „Rinkis prekę lietuvišką“ apdovanotas aukso medaliu. • "Vilniaus paukštynas" parodos „Lietuviškos prekės 2000“ aukso medalio laimėtojas. • "Kaišiadorių paukštynas" „Įdarytos viščiukų broilerių šlaunelės“ apdovanotos „Agrobalt 2001“ aukso medaliu. • "Kaišiadorių paukštynas" produkcija 2002 m. tarptautiniame forume „Mėsos industrija“ Maskvoje apdovanota aukso, sidabro bei bronzos medaliais.	



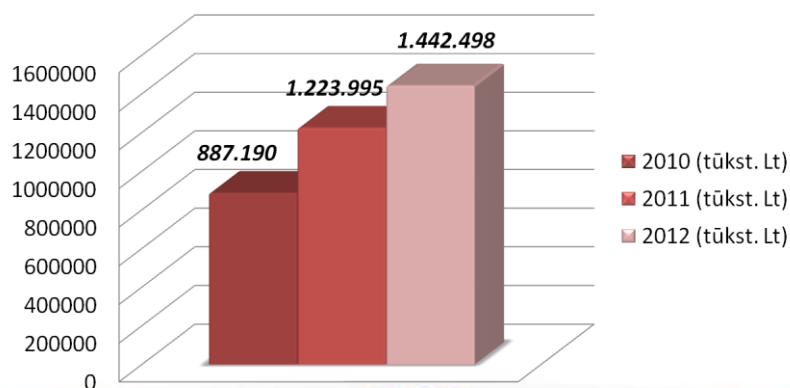
“KG Group”

ĮMONIŲ GRUPĖS FINANSINIAI RODIKLIAI



Pardavimų pajamos ir planai

- ☞ 2011 metais "KG Group" pirmą kartą viršijo milijardo Lt apyvartą.
- ☞ 2012 metais planuojama 1.442 mln. Lt apyvarta grupės mastu.



“KG Group” investicijos, tūkst. Lt



3.5. PAGRINDINĖS RINKOS, DIDŽIAUSI PASIEKIMAI

„KG Group“ veiklos partneriai – didžiausi paukštienos augintojai, žemės ūkio bendrovės, kepyklos, prekybos centrai visoje Lietuvoje, taip pat Vakarų ir Rytų Europoje. Produkcija yra eksportuojama į daugiau nei 20 šalių: Rusiją, Baltarusiją, Baltijos šalis, Lenkiją, Angliją, Airiją, Izraelį, Prancūziją, Graikiją, Maltą, Tadžikistaną, Gana ir kt.

Didėjantys kasdieniai poreikiai verčia grupę augti ir plėstis. Kasmet yra investuojama į žmogiškuosius išteklius, verslo plėtrą, technologijas, vykdoma socialiai atsakinga veikla.

Kasmet įmonių grupės veikla ar atskiri produktai yra įvertinami aukso medaliais ar titulais:

2009 m. Lietuvos pramoninkų konfederacija apdovanojo Kauno grūdų įmonių grupę „KG Group“ garbingu „Sėkmingai dirbančios įmonės“ titulu.

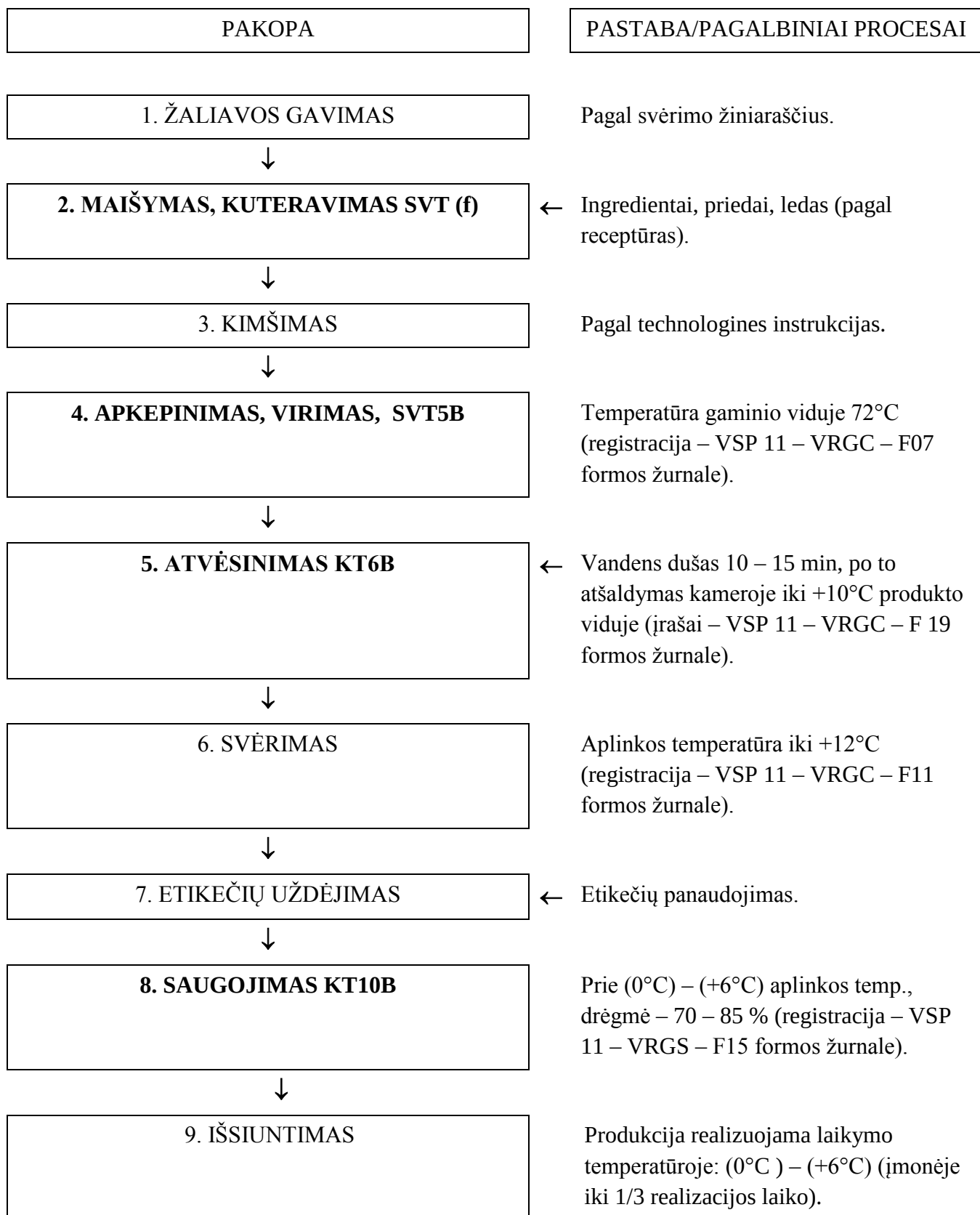
2009 m. Lietuvos pramoninkų konfederacija už aktyvią verslo plėtrą „KG Group“ vadovui Tautvydui Barščiui įteikė Petro Vileišio Aukso medalį ir skulptūrinį portretą.

2010 m. Lietuvos pramoninkų konfederacija pripažino „KG Group“ „Lietuvos metų eksportuotoju 2009“.

3.6. MAISTO SAUGOS SISTEMA. TECHNOLOGINĖS SCHEMOS

PAUKŠTIENOS GAMINIŲ TECHNOLOGINĖS SCHEMOS

Virtos dešros



Virtos dešrelės ir sardelės, kepamosios dešrelės

PAKOPA	PASTABA
1. ŽALIAVOS GAVIMAS	Pagal svėrimo žiniaraščius.
↓	
2. SMULKINIMAS IR MALIMAS SVT (f)	Pagal technologines instrukcijas.
↓	
3. MAIŠYMAS, KUTERAVIMAS SVT (f)	← Ingredientai, priedai, ledas (pagal receptūras).
↓	
4. KIMŠIMAS	Pagal technologines instrukcijas.
↓	
5. APKEPINIMAS, VIRIMAS, RŪKYMAS SVT 5B	Temperatūra gaminio viduje 72°C (registracija – VSP 11 – VRGC –F07 formos žurnale).
↓	
6. ATVĖSINIMAS KT6B	← Vandens dušas 10 – 15min, po to atšaldymas kameroje iki +10°C produkto viduje (įrašai – VSP 11-VRGC-F 19 formos žurnale).
↓	
7. SVĖRIMAS	Aplinkos temperatūra iki +12°C (registracija – VSP 11 – VRGC – F11 formos žurnale).
↓	
8. FASAVIMAS	← Fasavimo medžiagų panaudojimas.
↓	
9. ETIKEČIŲ UŽDĖJIMAS	← Etikečių panaudojimas.
↓	
10. SAUGOJIMAS KT10B	Prie (0°C) – (+6°C) aplinkos temp., drėgmė – 70 – 85 % (registracija – VSP 11 – VRGS – F15 formos žurnale).
↓	
11. IŠSIUNTIMAS	Produkcija realizuojama laikymo temperatūroje: (0°C) – (+6°C) (įmonėje iki

1/3 realizacijos laiko).

Virtos kepeninės dešros, kepeniniai paštetai

PAKOPA	PASTABA
1. ŽALIAVOS GAVIMAS	Pagal svėrimo žiniaraščius.
↓	
2. ŽALIAVOS BLANŠIRAVIMAS	Pagal technologines instrukcijas.
↓	
3. KUTERAVIMAS SVT (f)	← Ingredientai, priedai, ledas; blanširuota žaliava, buljonas.
↓	
4. KIMŠIMAS	Pagal technologines instrukcijas.
↓	
5. APKEPINIMAS, VIRIMAS SVT4B	Temperatūra gaminio viduje 72°C (registracija – VSP 11 – VRGC – F07 formos žurnale).
↓	
6. ATVĖSINIMAS KT5B	Vandens dušas 10 – 15min, po to atšaldymas kameroje iki +10°C produkto viduje (įrašai – VSP 11 – VRGC – F 19 formos žurnale).
↓	
7. SVĖRIMAS	Aplinkos temperatūra iki +12°C (registracija – VSP 11 – VRGC – F11 formos žurnale).
↓	
7. ETIKEČIŲ UŽDĖJIMAS	Etikečių panaudojimas.
↓	
8. SAUGOJIMAS KT8B	Prie (0°C) – (+6°C) aplinkos temp., drėgmė – 70 – 85 % (registracija – VSP 11-VRGS-F15 formos

žurnale).



9. IŠSIUNTIMAS

Produkcija realizuojama laikymo temperatūroje: (0°C) – (+6°C)- įmonėje iki 1/3 realizacijos laiko

Virti gabaliniai gaminiai ir forminiai kumpiai

PAKOPA

PASTABA

1. ŽALIAVOS GAVIMAS

Pagal svėrimo žiniaraščius.



2. MASAŽAVIMAS ARBA MAIŠYMAS

← Ingredientai, priedai, lašiniai, ledas.
Pagal technologines instrukcijas.



3. FORMAVIMAS

Pagal technologines instrukcijas.



4. APKEPINIMAS, VIRIMAS SVT4B

Temperatūra gaminio viduje 72°C (registracija - VSP 11-VRGC-F07 formos žurnale).



5. ATVĖSINIMAS KT5B

Atšaldymas kameroje iki +10°C produkto viduje (įrašai - VSP 11-VRGC-F 19 formos žurnale).



6. SVĖRIMAS

Aplinkos temperatūra iki +12°C (registracija - VSP 11-VRGC-F11 formos žurnale).



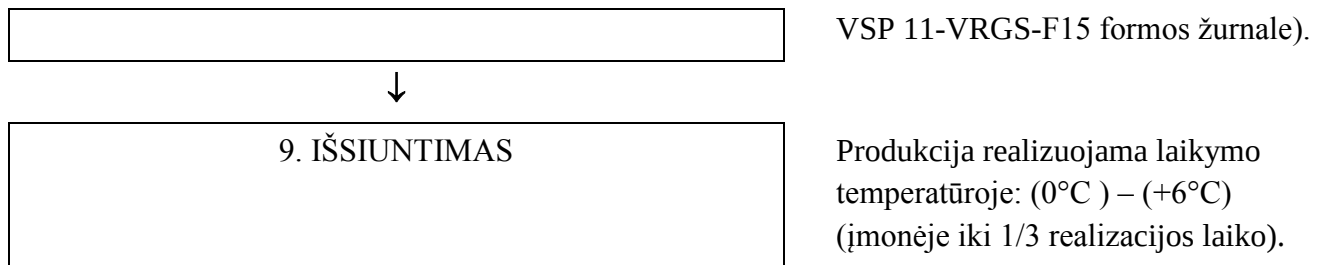
7. ETIKEČIŲ UŽDĖJIMAS

Etikečių panaudojimas.

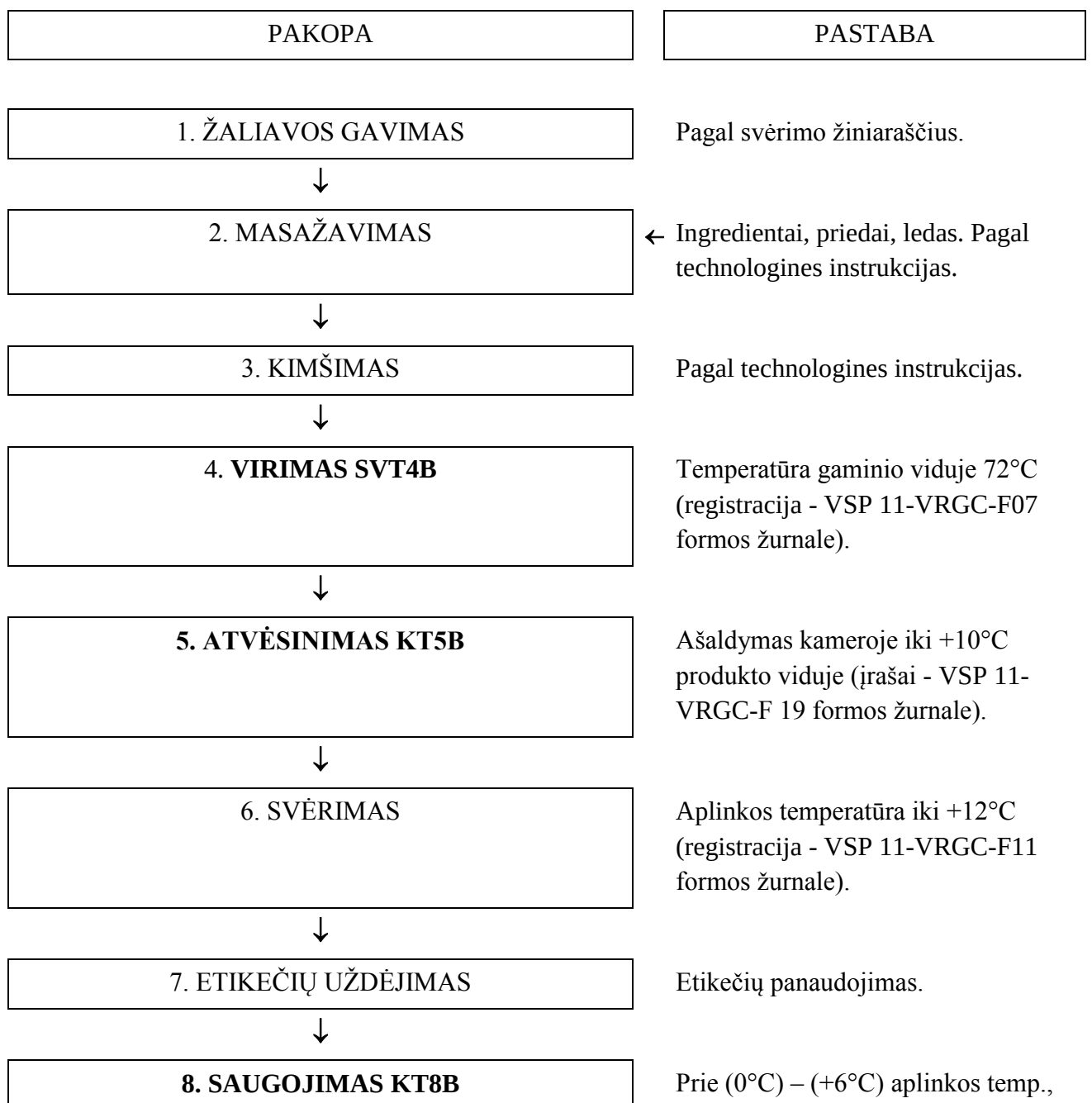


8. SAUGOJIMAS KT8B

Prie (0°C) – (+6°C) aplinkos temp., drėgmė – 70 – 85 % (registracija –

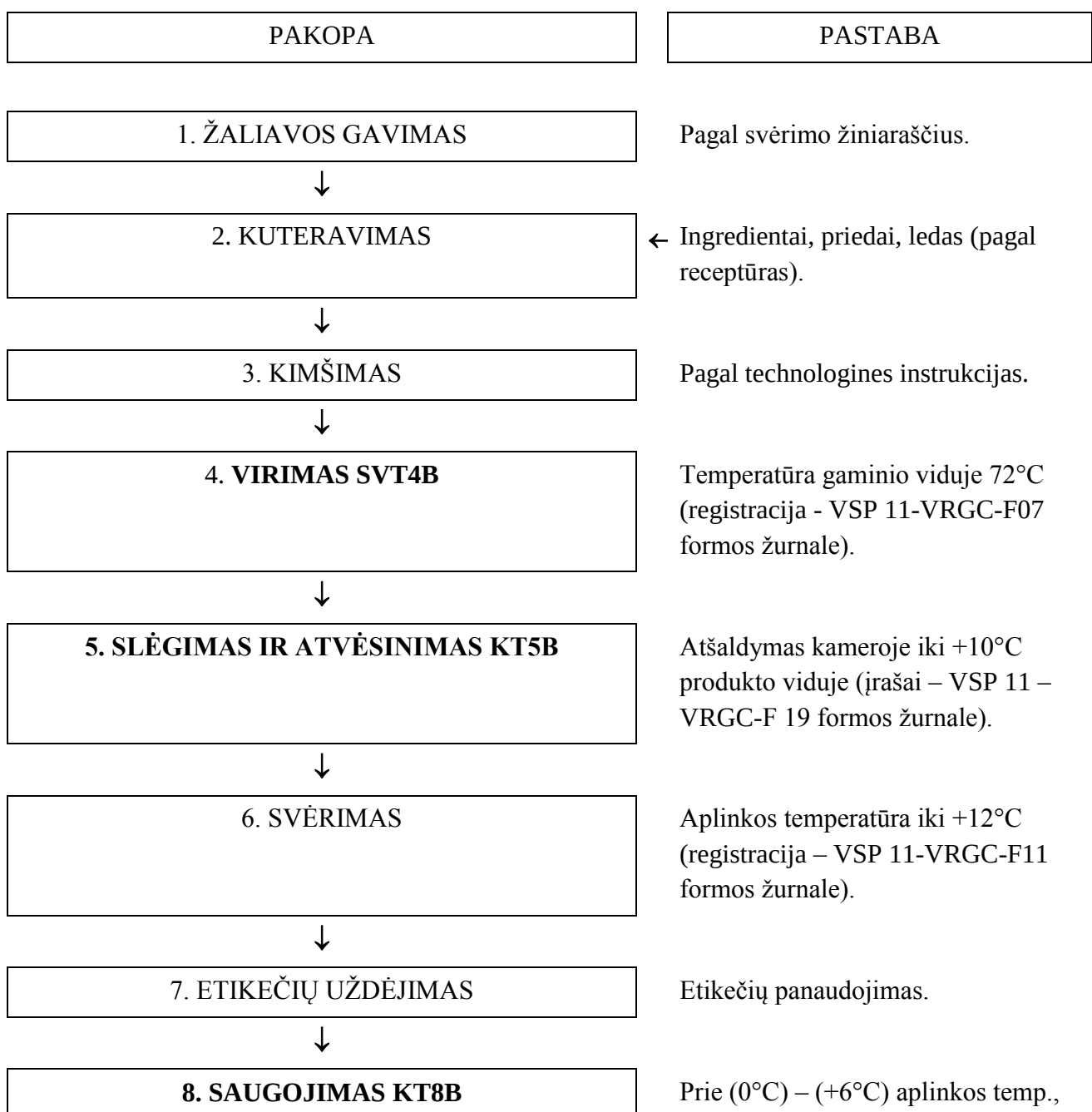


Virti vyniotiniai, virta forminė mėsa





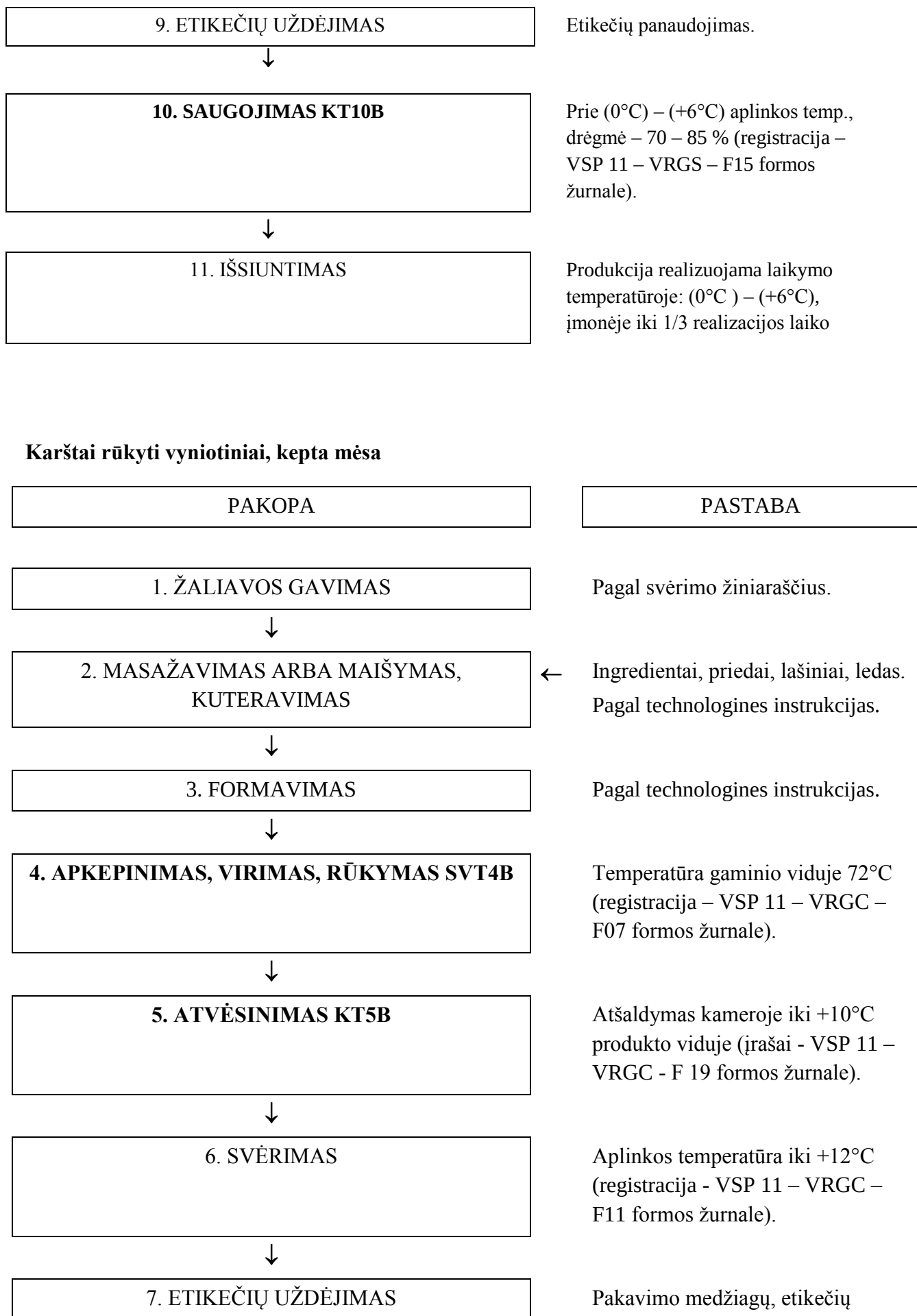
Virti slėgtainiai

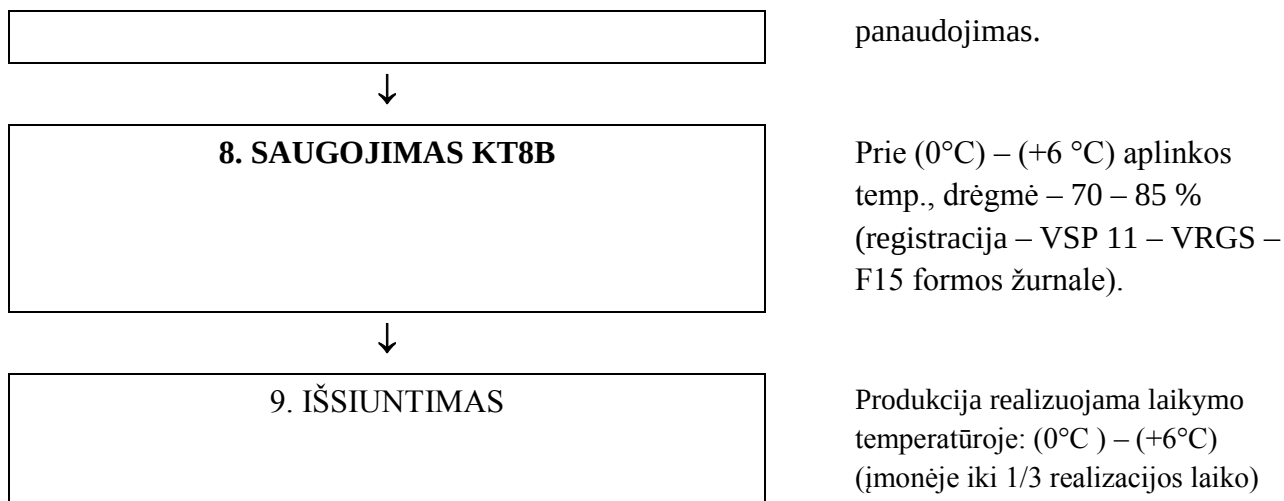


	drėgmė – 70 – 85 % (registracija – VSP 11-VRGS-F15 formos žurnale).
↓	
9. IŠSIUNTIMAS	Produkcija realizuojama laikymo temperatūroje: (0°C) – (+6°C) (įmonėje iki 1/3 realizacijos laiko).

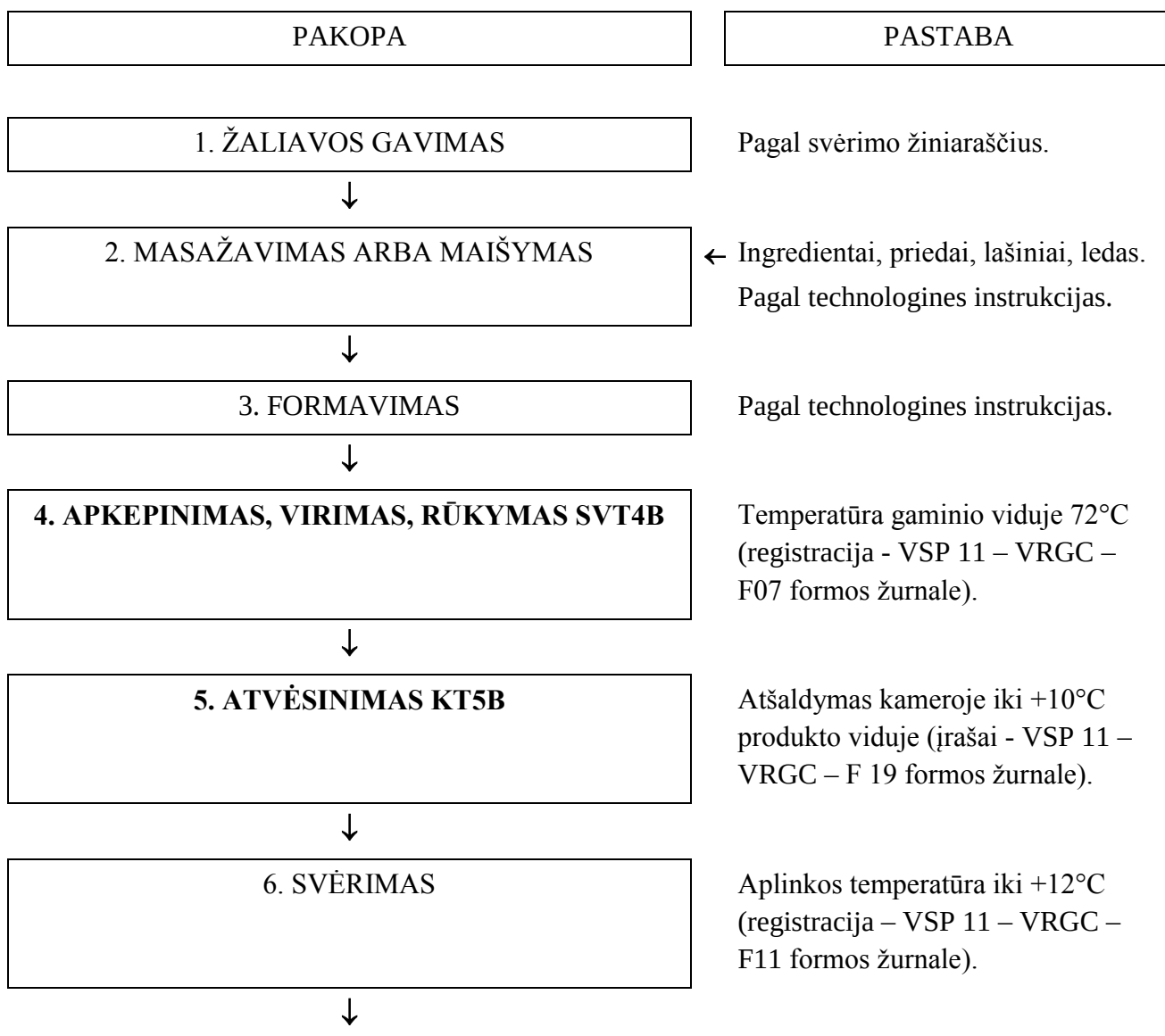
Karštai rūkytos dešros ir dešrelės

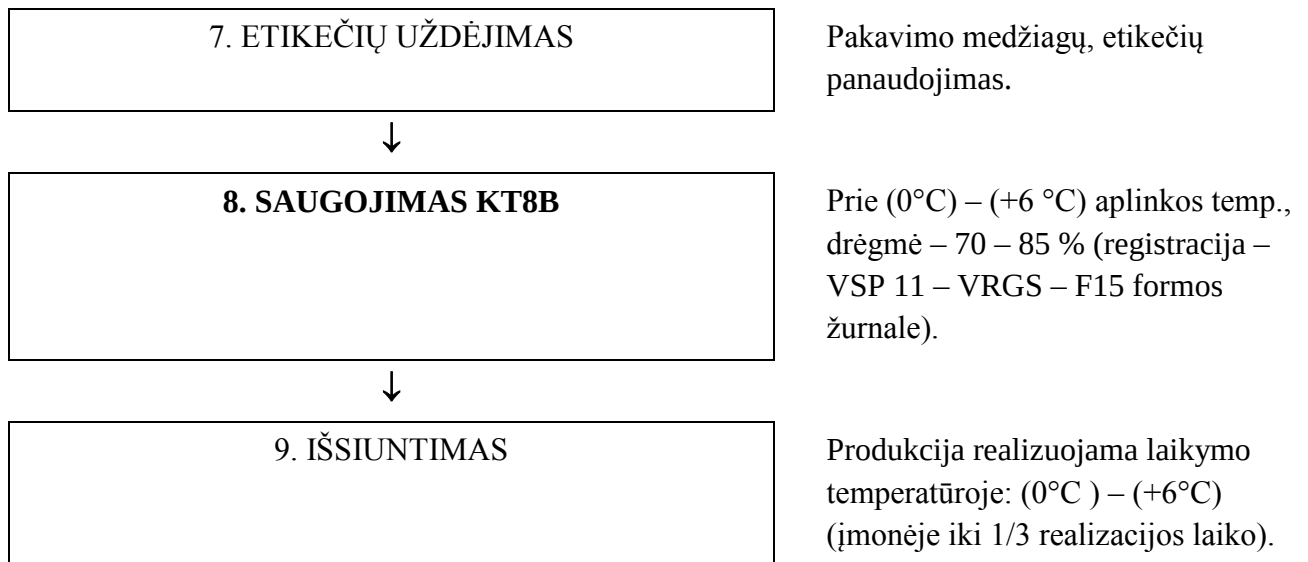
PAKOPA	PASTABA
1. ŽALIAVOS GAVIMAS	Pagal svėrimo žiniaraščius.
↓	
2. SMULKINIMAS, MALIMAS SVT (f)	Pagal technologines instrukcijas.
↓	
3. KUTERAVIMAS, MAIŠYMAS SVT (f)	← Ingredientai, priedai, lašiniai, sūris, ledas. Pagal technologines instrukcijas.
↓	
4. KIMŠIMAS	Pagal technologines instrukcijas.
↓	
5. APKEPINIMAS, VIRIMAS, RŪKYMAS SVT5B	Temperatūra gaminio viduje 72°C (registracija – VSP 11 – VRGC – F07 formos žurnale).
↓	
6. ATVĖSINIMAS KT6B	Vandens dušas 10-15min, po to atšaldymas kameroje iki +10°C produkto viduje (įrašai – VSP 11 – VRGC – F 19 formos žurnale).
↓	
7. SVĖRIMAS	Aplinkos temperatūra iki +12°C (registracija – VSP 11 – VRGC – F11 formos žurnale).
↓	
8. FASAVIMAS	Fasavimo medžiagų panaudojimas.
↓	





Karštai rūkyti forminiai kumpiai





3.7. DARBUOTOJŲ ADAPTACIJA KOLEKTYVE



Paukštininkystės DARBUOTOJŲ ADAPTACIJOS IR READAPTACIJOS PROCESO TVARKA

1. Tikslas

Darbuotojų adaptacijos ir readaptacijos proceso tvarka yra taikoma visose KG Group įmonėse, o jos tikslas – planingai organizuoti naujo darbuotojo ir paskirto į naujas pareigas darbuotojo įvedimą į organizaciją, užtikrinant laiku sutvarkomus naujo darbuotojo darbui reikalingus dokumentus, padedant jam suprasti jo darbo pobūdį ir funkcijas, užtikrinant greitą ir veiksmingą naujo darbuotojo prisitaikymą prie kolektyvo.

2. Apibrėžimai

- **Darbuotojų adaptacija** – tai planingas procesas, padedantis naujam darbuotojui įsilieti į organizaciją, jos kolektyvą, įgauti pagrindinių žinių bei įgūdžių, be kurių jis negalėtų atlikti savo tiesioginio darbo.
- **Darbuotojo readaptacija** – tai į naujas pareigas paskirto įmonės darbuotojo adaptacijos procesas, padedantis jam įsilieti į naują kolektyvą, naujas pareigas, tikslus bei atsakomybę bei įgauti pagrindinių su naujomis pareigomis susijusių žinių ir įgūdžių.
- **Kuratorius** – tai paskirtas darbuotojas, atsakingas už naujo darbuotojo sėkmingą adaptaci-

jos ir reapdatacijos procesą naujoje aplinkoje. Kuratoriumi gali būti ir tiesioginis vadovas.

- **Tiesioginis vadovas** – tai padalinio vadovas, kuriam yra pavaldus naujai priimtas darbuotojas.

3. Atsakomybės

3.1. *Personalo darbuotojas atsakingas už:*

- Darbuotojo pasitikimą pirmą darbo dieną;
- Dokumentų sutvarkymą;
- Įvadinį mokymų vedimą, supažindinimą su vidaus tvarkos taisyklėmis ir kolektyvine sutartimi;
- Supažindinimą su tiksliniais įmonės darbuotojais;
- Įmonės patalpų aprodymą;
- Darbo priemonių išdavimo kontrolę – pagal sąrašą su atitinkamomis tarnybomis.

3.2. *Tiesioginis vadovas atsakingas už:*

- Darbuotojo pasitikimą pirmą darbo dieną;
- Supažindinimą su padalinio veikla;
- Instruktavimą darbo vietoje – pagal poreikį;
- Supažindinimą su pagrindinėmis atsakomybėmis ir atskaitomybe;
- Supažindinimą su padalinio darbuotojais;
- Kuratoriaus priskyrimą (gali būti ir pats vadovas);
- Bandomojo laikotarpio tikslų išsikėlimą (vadovas arba kuratorius) (Priedas Nr. 2).

3.3. *Darbų saugos darbuotojas atsakingas už:*

Įvadinio instruktažo pravedimą, supažindinimą su darbų saugos ir priešgaisrinėmis instrukcijomis.

4. Adaptacijos etapai

- Pasiruošimo etapas įmonėje ir įtraukiami asmenys;
- Priėmimas į darbą;
- Įvadiniai mokymai;
- Mokymai darbo vietoje;
- Apsilankymas gamybiniuose padaliniuose;
- Bandomojo laikotarpio tikslų išsikėlimas;
- Bandomojo laikotarpio įvertinimas.

5. Readaptacijos etapai

- Pervedimas į naujas pareigas;
- Mokymai darbo vietoje;
- Užduočių ir ugdymo plano (trijų mėnesių laikotarpio) naujose pareigose iškėlimas (Priedas Nr. 3);
- Užduočių ir ugdymo plano naujose pareigose vykdymo įvertinimas.

6. Pasiruošimo etapas įmonėje

- Tiesioginis naujojo darbuotojo vadovas yra atsakingas už darbo vietos parinkimą,

reikalingų darbo priemonių sąrašo sudarymą. Prieš pradedant naujam darbuotojui vykdyti savo pareigas, bet ne vėliau kaip savaitė iki darbo pradžios, tiesioginis vadovas teikia tvirtinimui darbo priemonių lapą (Priedas Nr. 1). Darbo priemonių lapą tvirtina skyriaus, tarnybos/verslo vadovas, personalo vadovas, vykdytysis direktorius, kiti atsakingi už darbo priemonių išdavimą asmenys (IT administratorius už kompiuterinę įrangą, centrinio sandėlio vedėjas už kuro korteles, teisės ir administravimo direktorė už panaudos sutarties sudarymą ir pan.)

- Jeigu naujas darbuotojas priimamas dirbti į tarnybą, kurioje reikalingi specialūs darbo drabužiai, centrinio sandėlio vedėjas ar tiesioginis vadovas aprūpina darbine apranga.
- Pervestam į naujas pareigas darbuotojui taip pat pagal poreikį pildomas darbo priemonių lapas, jeigu reikalingos papildomos arba kitos darbo priemonės (pvz.: kitoks kuro limitas, tarnybinis automobilis, jeigu darbuotojas anksčiau jo neturėjo ir pan.).

7. Privalomas darbo dokumentų tvarkymas

- Vadovaujantis Lietuvos Respublikos Darbo kodeksu, su priimamu darbuotoju sudaroma darbo sutartis.
- Darbo sutartis registruojama Lietuvos Respublikos Vyriausybės nustatyta tvarka Darbo sutarčių registracijos žurnale. Atsakinga – Personalo tarnyba.
- Pirmos darbuotojo darbo dienos pradžioje darbuotojui įteikiamas darbo pažymėjimas ir ant-
ras darbo sutarties
- egzempliorius. Darbuotojas pasirašo Darbo sutarčių registracijos žurnale ir darbuotojų darbo pažymėjimų registravimo žurnale. Atsakinga – Personalo tarnyba.
- Naujas darbuotojas supažindinamas su įvadine darbuotojų saugos ir sveikatos instrukcija ir pasirašo Įvadinio saugos darbe instruktavimo žurnale. Atsakinga – Darbuotojų saugos ir sveikatos tarnybos specialistė/as.
- Naujas darbuotojas instruktuojamas apie darbų saugą darbo vietoje. Darbuotojas pasirašo instruktavimo darbo vietoje žurnale. Atsakingas – tiesioginis vadovas.
- Naujas darbuotojas supažindinamas su įmonės vidaus darbo tvarka bei įmonėje galiojančia kolektyvine sutartimi. Atsakinga – Personalo tarnyba.
- Naujas darbuotojas, jei tai būtina, pasirašo įsipareigojimą saugoti asmens duomenų paslaptį. Atsakinga – Personalo tarnyba.
- Naujas darbuotojas supažindinamas pasirašytinai su bendrovės komercinių paslapčių sąrašu. Atsakinga – Personalo tarnyba.
- Jei būtina, su nauju darbuotoju pasirašoma sutartis dėl darbuotojo visiškos materialinės atsakomybės arba sutartis dėl darbuotojų kolektyvo (brigados) visiškos materialinės atsakomybės. Atsakingi – įgalioti asmenys įmonėse.

8. Supažindinimas su darbo vieta ir įmone

- *Personalo darbuotojas* pirmąją darbo dieną supažindina naują darbuotoją su:
 - įmonės organizacine ir funkcinė struktūra, organizacine kultūra;
 - pagrindine įmonės veikla, teikiamomis paslaugomis, įmonės misija;
 - įmonėje galiojančia ir skyriuje taikoma skatinimo sistema;
 - mobiliųjų telefonų naudojimo ir išskaičiavimo už nustatytų limitų viršijimą tvarka;
 - Informacija iš KG Group darbo vadovo.
- Jeigu įmonėje yra daugiau naujai priimtų į darbą naujokų Personalo tarnybos atsakingas darbuotojas organizuoja bendrą darbuotojų susitikimą. Paprastai toks susitiki-

mas organizuojamas trečią mėnesio antradienį 15 val. Administracijos patalpose.

- Personalo skyriaus atsakingas darbuotojas išsiunčia vidinį pranešimą apie naujai priimtą arba pakeitusį pareigas darbuotoją visiems įmonės darbuotojams. Apie įmonės skyrių/tarnybų/verslų vadovaujančius darbuotojus vidinis pranešimas siunčiamas ir dukterinių skyrių personalo skyriams.
- *Padalinio vadovas* arba kuratorius (savaitės bėgyje) supažindina naują darbuotoją su:
 - padalinio funkcijomis ir struktūra, darbuotojais;
 - darbo tvarka skyriuje;
 - konkrečiomis darbuotojo funkcijomis, teisėmis, pareigomis ir atsakomybėmis;
 - paskiria kuratorių;
 - darbuotojais, kurių pagalbos pirmosiomis darbo dienomis gali prireikti naujam darbuotojui;
 - darbo vietoje naudojama programine įranga;
 - įmonės kokybės politika ir tikslais;
 - reikalingais žinoti patalpų apsauginės signalizacijos kodais, įteikia reikalingus patalpų raktus;
- *Tiesioginis vadovas* kartu su personalo vadovu pagal naujo darbuotojo darbo specifiką ir poreikį organizuoja apsilankymą gamybiniuose padaliniuose ar grupės įmonėse.

9. Bandomasis laikotarpis ir keliama tikslai

- Kiekvienas naujas darbuotojas priimamas į darbą taikant trijų mėnesių bandomąjį laikotarpį. Bandomojo laikotarpio tikslas: suformuoti naujam darbuotojui trijų mėnesių darbo tikslus bei padėti įsijungti į darbą, o taip pat atsakyti į visus išskylančius klausimus.
- Naujo darbuotojo bandomojo laikotarpio tikslai yra raštu suderinami su tiesioginiu vadovu ne vėliau kaip per pirmas dvi savaites nuo darbo pradžios.
- Kiekvienam į naujas pareigas perkeltam darbuotojui taip pat formuluojami bandomojo laikotarpio tikslai.
- Bandomojo laikotarpio tikslai turi būti suformuluoti ir patvirtinti per 2 savaites nuo darbuotojo paskyrimo į pareigas.

10. Bandomojo laikotarpio vertinimas

- Bandomojo laikotarpio vertinimo tikslas - įsitikinti, ar naujas darbuotojas supranta atliekamą darbą ir įsivertinti naujo darbuotojo darbo rezultatus.
- Bandomojo laikotarpio vertinimas vyksta organizuojant tiesioginio vadovo arba kuratoriaus susitikimus su nauju darbuotoju. Trijų mėnesių bandomojo laikotarpio metu tiesioginis vadovas arba kuratorius su nauju darbuotoju susitinka ne mažiau kaip 2 kartus ir aptaria kaip sekasi siekti iškeltų bandomojo laikotarpio tikslų.
- Bandomojo laikotarpio metu ne rečiau kaip 1 kartą, dažniausiai po 1 mėnesio personalo skyriaus darbuotojas susitinka su naujai priimtu arba į naujas pareigas paskirtu darbuotoju jo darbo tikslų, kitų darbo ir mokymosi rezultatų, žinių, įgūdžių ar kitų problemų aptarimui.
- Likus vienai savaitei iki bandomojo laikotarpio pabaigos **kuratorius** arba **tiesioginis vadovas** organizuoja galutinį susitikimą su darbuotoju ir priima sprendimą dėl bandomojo

laikotarpio rezultatų vertinimo bei užpildo išsikeltų tikslų formą. Ši forma su galutiniais vertinimais yra pateikiama Personalo tarnybai ir saugoma darbuotojo asmens byloje.

- Jei **kuratoriaus arba tiesioginio vadovo** pateiktoje bandomojo laikotarpio vertinimo formoje atsispindi neigiamas naujo darbuotojo darbo vertinimas tiesioginis vadovas ne vėliau kaip 4 darbo dienos prieš pasibaigiant bandomajam laikotarpiui informuoja Personalo tarnybą ir priima sprendimą dėl darbuotojo ugdymo arba atleidimo iš pareigų.

PRIEDAI:

Priedas Nr. 1. Reikalingų darbo

priemonių lapas. Priedas Nr. 2.

Bandomojo laikotarpio forma. Priedas Nr.

3. Užduočių ir ugdymo plano forma.

Darbuotojų bandomasis laikotarpis ir keliami tikslai

Darbo pradžia „KG Group“ įmonėse prasideda įprastiniu privalomu darbo dokumentų tvarkymu.

- Darbuotojas pirmą darbo dieną turi pateikti savo asmens dokumentą, medicininę pažymą, Sodros pažymėjimą, dvi fotonuotraukas, banko sąskaitą bei visus savo kvalifikaciją įrodančius dokumentus.
- Vadovaujantis LR darbo kodeksu, su priimamu darbuotoju sudaroma darbo sutartis, kuri yra registruojama LR Vyriausybės nustatyta tvarka Darbo sutarčių registracijos žurnale. Atsakinga- personalo tarnyba.
- Pirmos darbuotojo darbo dienos pradžioje darbuotojui įteikiamas darbo pažymėjimas ir ant-ras darbo sutarties egzempliorius. Darbuotojas pasirašo Darbo sutarčių registracijos žurnale ir darbuotojų darbo pažymėjimų registravimo žurnale. Atsakinga- personalo tarnyba.
- Naujas darbuotojas supažindinimas su įmonės vidaus darbo tvarka bei įmonėje galiojančia kolektyvine sutartimi. Atsakinga- personalo tarnyba.
- Naujas darbuotojas supažindinamas su įvagine darbuotojų saugos ir sveikatos instrukcija ir pasirašo Įvadinio saugos darbe instruktavimo žurnale. Atsakinga – darbuotojų saugos ir sveikatos tarnybos specialistė/as.
- Naujas darbuotojas instruktuojamas apie darbų saugą darbo vietoje. Darbuotojas pasirašo instruktavimo darbo vietoje žurnale. Atsakingas – tiesioginis vadovas.
- Naujas darbuotojas, jei tai būtina, pasirašo įsipareigojimą saugoti asmens duomenų paslaptį. Atsakinga – personalo tarnyba.
- Naujas darbuotojas supažindinamas pasirašytinai su bendrovės komercinių paslapčių sąrašu. Atsakinga – personalo tarnyba.
- Jei būtina, su nauju darbuotoju pasirašoma sutartis dėl darbuotojų visiškos materialinės atsakomybės arba sutartis dėl darbuotojų kolektyvo (brigados) visiškos materialinės atsakomybės. Atsakingi – įgalioti asmenys įmonėse.

Supažindinimas su darbo vieta ir įmone

Personalo darbuotojas pirmąją darbo dieną supažindina naują darbuotoją su:

- įmonės organizacine ir funkcinė struktūra, organizacine kultūra;
- pagrindine įmonės veikla, teikiamomis paslaugomis, įmonės misija;
- įmonėje galiojančia ir skyriuje taikoma skatinimo sistema;
- mobiliųjų telefonų naudojimo ir išskaičiavimo už nustatytų limitų viršijimą tvarka;
- informacija iš „KG Group“ darbo vadovo.

Personalo tarnyba organizuoja Naujokų dienas, kurių tikslas naujai priimtiems darbuotojams pristatyti KG įmonių grupę, supažindinti su įmonės vertybėmis, kultūra ir vidaus tvarka. To paties susitikimo metu tikimasi grįžtamojo ryšio iš naujų darbuotojų, apie tai, kaip jie jaučiasi, kokias mato taisytinas vietas darbų organizavime.

Vilniaus paukštyne naujokų diena vyksta priešpaskutinį mėnesio ketvirtadienį, 13-14 val., Kaišiadorių paukštyne- paskutinį mėnesio penktadienį 14-15 val., Kauno Grūduose- paskutinis mėnesio trečiadienis nuo 14-15 val.

Kiekvienu konkrečiu atveju apie susirinkimą yra informuojami tiesioginiai naujai priimtų darbuotojų vadovai.

Personalo skyriaus atsakingas darbuotojas išsiunčia vidinį pranešimą apie naujai priimtą arba pakeitusį pareigas darbuotoją visiems įmonės darbuotojams. Apie įmonės skyrių/tarnybų/verslų vadovaujančius darbuotojus vidinis pranešimas siunčiamas ir dukterinių skyrių personalo skyriams ir tarnybų vadovams.

Padalinio vadovas arba kuratorius (savaitės bėgyje) supažindina naują darbuotoją su:

- padalinio funkcijomis ir struktūra, su darbuotojais;
- darbo tvarka skyriuje;
- konkrečiomis darbuotojo funkcijomis, teisėmis, pareigomis ir atsakomybėmis;
- paskiria kuratorių;
- darbuotojais, kurių pagalbos pirmosiomis darbo dienomis gali prireikti naujam darbuotojui;
- darbo vietoje naudojama programine įranga;
- įmonės kokybės politika ir tikslais;
- reikalingais žinoti patalpų apsauginės signalizacijos kodais, įteikia reikalingus patalpų raktus.

Tiesioginis vadovas kartu su personalo vadovu pagal naujo darbuotojo darbo specifiką ir poreikį organizuoja apsilankymą gamybiniuose padaliniuose ar grupės įmonėse.

Bandomasis laikotarpis ir keliami tikslai

Nauji darbuotojai priimami į darbą taikant trijų mėnesių bandomąjį laikotarpį arba pagal terminuotą darbo sutartį. Vadovams ir specialistams per pirmuosius tris mėnesius keliami individualūs tikslai, kurie yra derinami su tiesioginiu vadovu, tvirtinami bei vertinami.

Naujo darbuotojo bandomojo laikotarpio tikslai yra raštu suderinami su tiesioginiu vadovu ne vėliau kaip per pirmas dvi savaites nuo darbo pradžios. Per mėnesį laiko naujas darbuotojas turi sudaryti savo darbų planą, atliekamų funkcijų sąrašą, taip pat kaip planuojami darbai įsilies į skyriaus/ verslo atliekamas funkcijas.

Bandomojo laikotarpio vertinimo tikslas- įsitikinti, ar naujas darbuotojas supranta atliekamą darbą ir įsivertinti naujo darbuotojo darbo rezultatus.

Bandomojo laikotarpio vertinimas vyksta organizuojant tiesioginio vadovo arba kuratoriaus susitikimus su nauju darbuotoju, aptariama kaip sekasi siekti iškeltų bandomojo laikotarpio tikslų.

Likus vienai savaitei iki bandomojo laikotarpio pabaigos kuratorius arba tiesioginis vadovas organizuoja galutinį susitikimą su darbuotoju ir priima sprendimą dėl bandomojo laikotarpio rezultatų vertinimo bei užpildo išsikeltų tikslų formą. Ši formą su galutiniais vertinimais yra pateikiama personalo tarnybai ir saugoma darbuotojo asmens byloje.

Bandomojo laikotarpio pabaigoje naujai atėjęs darbuotojas laiko testus, esančius e-žinių virtualiame centre. Mokomoji medžiaga apima pagrindinius įmonės dalykus, aprašytus „KG Group“ vadove.

Testavimo E-žinių centre tvarkomis būtina vadovautis taip, kaip nurodyta originaliuose patvirtintuose dokumentuose.

Naujam darbuotojui sėkmingai užbaigus bandomąjį laikotarpį, jo darbo sutartis ir jo darbo užmokestis gali būti peržiūrėti.

Jei kuratoriaus ar tiesioginio vadovo pateiktoje bandomojo laikotarpio vertinimo formoje atspindi neigiamas naujo darbuotojo darbo vertinimas tiesioginis vadovas ne vėliau kaip 4 dienos prieš pasibaigiant bandomajam laikotarpiui informuoja personalo tarnybą ir priima sprendimą dėl darbuotojo ugdymo arba atleidimo iš pareigų.

Dėmesys, skirtas naujam darbuotojui, paprastai atsiperka darbuotojų lojalumu kompanijai, didesne vidine motyvacija dirbti ir siekti rezultatų.

Nereikia pamiršti, kad nauji darbuotojai, atėję į organizaciją gali suteikti vertingos informacijos, jei jiems suteikiama tokia galimybė. Būtent nauji darbuotojai gali pažiūrėti į organizaciją ir tvarką joje "iš šalies" ir įdiegti kitą teigiamą patirtį, įgytą ankstesnėse darbovietėse.

Jausdamas, kad į jo nuomonę įsiklausoma, darbuotojas jau didesnę akstiną aktyviai dirbti.

Naujas darbuotojas kolektyve - adaptacija ir integravimasis

Pradėjus dirbti naujam darbuotojui kolektyve, paprastai už naująjį kolegą būna atsakingas tiesioginio vadovo paskirtas kuratorius arba pats vadovas. Į pradinį naujojo darbuotojo adaptavimosi procesą yra įtraukiami ir personalo skyriaus darbuotojai bei kiti, su įdarbinimu susiję, asmenys.

Darbuotojų *adaptacijos* proceso tvarka yra taikoma visose „KG Group“ grupės įmonėse, o jos tikslas - planingai organizuoti naujo darbuotojo įvedimą į organizaciją, užtikrinant laiku sutvarkomus naujo darbuotojo darbui reikalingus dokumentus, padedant jam suprasti jo darbo pobūdį ir funkcijas, užtikrinant greitą ir veiksmingą naujo darbuotojo prisitaikymą prie kolektyvo.

Adaptacijos laikotarpiu ne tik naujai priimtas darbuotojas laiko egzaminą prieš įmonę (darbų eigoje paaiškėja, ar naujas darbuotojas tinka priimtam darbui, ar nebuvo pervertintas, ar nepakankamai įvertintas, ar teisingai pasirinktas), bet ir įmonė laiko egzaminą prieš naują darbuotoją. Tik pradėjęs dirbti darbuotojas pajunta, ar jis tinkamas pasirinktam darbui, ar jam patinka įmonės tvarka ir kultūra, ar patinka komanda.

Bandomasis laikotarpis susideda iš kelių adaptacijos lygmenų. Tai organizacinė adaptacija, kai naujas darbuotojas supažindinamas su pačia įmonės struktūra, gauna atsakymus į iškeltus klausimus, susijusius su darbo tvarka įmonėje. Socialinė psichologinė adaptacija- tai įmonės vidinės kultūros pažinimas, ir tuo pačiu atsakymas į sau pačiam iškeltą klausimą, ar jos yra priimtinos. Profesinė adaptacija - įvedimas į tiesioginio darbo užduotis. Psichologinė-fiziologinė adaptacija svarbi yra darbuotojams, dirbantiems pamaininį darbą, taip pat esant komandiruotėms.

Tiesioginis vadovas atsakingas už:

- Darbuotojo pasitikimą pirmą darbo dieną;
- Supažindinimą su padalinio veikla;

- Instruktavimą darbo vietoje - pagal poreikį;
- Supažindinimą su pagrindinėmis atsakomybėmis ir atskaitomybe;
- Supažindinimą su padalinio darbuotojais;
- Kuratoriaus priskyrimas (gali būti ir pats vadovas);
- Bandomojo laikotarpio tikslų išsikėlimas (vadovas arba kuratorius).

Kuratorius yra atsakingas už naujo darbuotojo sėkmingą adaptacijos procesą naujoje aplinkoje.

Personalo darbuotojas yra atsakingas už:

- Darbuotojo pasitikimą pirmą darbo dieną;
- Dokumentų sutvarkymą;
- Įvadinį mokymų vedimą, supažindinimą su vidaus tvarkos taisyklėmis ir kolektyvine sutartimi;
- Supažindinimą su tiksliniais įmonės darbuotojais;
- Įmonės patalpų aprodymą;
- Darbo priemonių išdavimo kontrolę- pagal sąrašą su atitinkamomis tarnybomis.

Darbų saugos darbuotojas atsakingas už:

- Įvadinio instruktažo pravedimą;
- Supažindinimą su darbų saugos ir priešgaisrinėmis instrukcijomis.

Personalo darbuotojas pirmąją darbo dieną supažindina naują darbuotoją su:

- Įmonės organizacine ir funkcinė struktūra, organizacine kultūra;
- Pagrindine įmonės veikla, teikiamomis paslaugomis, įmonės misija;
- Įmonėje galiojančia ir skyriuje taikoma skatinimo sistema;
- Mobilųjų telefonų naudojimo ir išskaičiavimo už nustatytų limitų viršijimą tvarka;

Padalinio vadovas arba kuratorius (savaitės bėgyje) supažindina naują darbuotoją su:

- Padalinio funkcijomis ir struktūra, darbuotojais;
- Darbo tvarka skyriuje;
- Konkrečiomis darbuotojo funkcijomis, teisėmis, pareigomis ir atsakomybėmis;
- Paskiria kuratorių;
- Darbuotojais, kurių pagalbos pirmosiomis darbo dienomis gali prireikti naujam darbuotojui;
- Darbo vietoje naudojama programine įranga
- Įmonės kokybės politika ir tikslais;
- Reikalingais žinoti patalpų apsauginės signalizacijos kodais, įteikia reikalingus patalpų raktus.

3.8. DARBŲ SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJOS

Darbuotojų saugos ir sveikatos instrukcijos, susijusios su paukštienos perdirbimu, patektos specialiame modulyje – S.4.4.

4 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS – MOKYTOJO ATASKAITA

Užduotis

Ataskaitos apie mėsos ir paukštienos gaminių gamybos technologinių procesų organizavimą mokytojo aplankytose įmonėse rašymas ir vertinimas (vieno gaminio technologijos, gamybos organizavimo ir kokybės kontrolės aprašymas). Mokytojo pastabos ir pasiūlymai.

Užduoties atlikimo kriterijai

Po vizitų į įmones, parengta ataskaita, kurios apimtis 3-4 puslapiai. Ataskaita parašyta laisva forma. Ataskaitoje turi būti išnagrinėta vienoje kurioje nors mėsos ar paukštienos perdirbimo įmonėje vykdomas technologinis procesas:

- Aprašyta pasirinkto gaminio technologija, akcentuojant naujoves, teigimus pastebėjimus.
- Išnagrinėtas gamybos proceso valdymas (valdymo schema, darbuotojų pavaldumas ir atsakomybė).
- Aprašyta žaliavų ir produkcijos kokybės kontrolė (srautų diagrama), nurodant svarbius valdymo taškus.
- Pateikti pasiūlymai ir išvados.

Ataskaita pristatoma vienoje iš įmonių, kurioje mokytojas tobulino savo technologines kompetencijas. Pristatymas gali būti parengtas ir PowerPoint pateikties forma.

Atviri klausimai diskusijai

Diskusijos metu išrinkite svarbiausius dalykus ir įvertinkite, kas galėtų būti perkeliama į Jūsų praktiką.

1. Kokių žinių įgijote apie gamybos procesų organizavimą?
2. Kaip vertinate gamybos kokybės valdymą lankytose įmonėse?
3. Kokią pažangią technologinę įrangą naudoja įmonės mėsos ir paukštienos perdirbimui?
4. Kokia pažangi patirtis ir naujovės taikoma gamybos procesuose? Įmonių veiklos perspektyvos.
5. Kas iš įmonių gerosios patirties galėtų būti panaudojama profesinio mokymo sistemoje bei Jūsų praktikoje?

MODULIS B.4.2. MĖSOS IR PAUKŠTIENOS GAMINIŲ GAMYBOS TECHNOLOGIJŲ NAUJOVĖS IR PLĖTROS TENDENCIJOS

1 MOKYMO ELEMENTAS. MĖSOS IR PAUKŠTIENOS GAMINIŲ GAMYBOS TECHNOLOGINIŲ NAUJOVIŲ APŽVALGA

1.1. „BE E“ TECHNOLOGIJŲ PANAUDOJIMAS MĖSOS PRAMONĖJE

VISA TIESA APIE BE E

E fobija

Prieš keletą metų mūsų šalį apėmė masinė E priedų fobija. Vartotojai pareiškė naują poreikį – įsigyti produktų, kurių gamyboje nebūtų naudojami E raide žymimi maisto priedai. Pagaminti skanūs, išvaizdžius ir pakankamą galiojimo terminą turinčius mėsos gaminius, nenaudojant E priedų buvo išties labai sudėtinga. Tokių produktų gamyba užtrunka ilgiau, o galioja jie gerokai trumpiau. Negalime teigti, jog taip pagaminti gaminiai yra sveikesni, nes nėra įrodymų, jog E priedai yra kenksmingi. Bet pirkėjas turi galimybę rinktis: pirkti gaminius su E priedais arba pagamintus nenaudojant jų.

Nedėta, bet vis tiek yra? Iš kur?

Tikriausiai teko girdėti, jog net ir nededant E priedų, galutiniame produkte tyrimu metu gali būti aptinkama nedideli kiekiai mononatrio glutamato ir nitritų. Tie kiekiai dešimtis kartų mažesni už leistinas saugias normas. Bet kaip tos medžiagos atsiranda gaminyje, jei jų nedėjome?

Pasirodo **Mononatrio glutamatas yra natūrali mėsos cheminės sudėties medžiaga**, vadinasi kažkam ji ten reikalinga. Kepkite bet kokį kepsnį namuose ir šios medžiagos kepsnyje bus, nors jos nedėjote. Todėl natūralu, jog jos aptinkame ir mūsų gaminiuose pagamintuose be E priedų. Beje, **pomidoruose natūralaus mononatrio glutamato yra kur kas daugiau nei mėsosje**.

Panaši situacija yra ir su nitritu. Mėsos gaminių gamyboje naudojami natūralių prieskoninių daržovių ekstraktai. **Daržovės savyje natūraliai kaupia nitratus, kurie suskyla į nitritus**. Tai visiškai natūralus kasdieninis procesas, apie kurį net nesusimąstome valgydami daržoves. Taigi galutiniame gaminyje galime aptikti nedidelį kiekį nitrito, nors jo ir nedėjome.

Eksperimentas namų sąlygomis

Imkime šviežios kiaulienos gabalą, gausiai apibarstykime jį natūraliom prieskoninėmis žolelėmis: mairūnu, petražolėmis ir salieru. Palikime marinuotis kokią parą ir kitą dieną iškepkime. Iškeptą kepsnį prapjauname. Ir ką mes matome pjūvyje? Mėsa kraštuose įgavusi rožinę spalvą. Tai yra natūraliai iš prieskoninių žolelių susidariusio nitrito poveikis. Jis suteikė tokią spalvą reaguodamas su mėsoje esančiu mioglobinu. Kaip matome su tam tikrom natūraliai mūsų gyvenime atsirandančiom medžiagom, kurios būdamos grynos turėtų E žymenį, mes susiduriame kasdieną. Tik apie tai nesusimąstome – juk valgome natūralų maistą. **Beje, net obuolyje yra 10 medžiagų, kurios būdamos grynos, turėtų E žymenį. Bet juk iškepę pyragą su obuoliais galėtume jį vadinti pagamintu be E priedų ar ne?** Mes manome, jog taip. O ką dabar manote Jūs?

Tad, jei ženklinimo etiketėje parašyta, kad gaminys pagamintas nenaudojant E priedų, galite būti tikri, jog E priedų tenai tikrai nedėta! O kaip gali atsirasti analogiškų natūralių medžiagų, jūs dabar jau žinote.

Pagaminta be konservantų



B 2.1. UAB „Krekenavos agrofirma“ įmonėje gaminami be E mėsos gaminiai

Didžiausias asortimentas Pasaulyje

„Pagaminta be konservantų“ – mėsos gaminiai, kurių gamyboje nenaudojami E raide žymimi maisto priedai. Šiuo metu pirkėjams siūlome 14 tokiu būdu pagamintų gaminių: virta dešra ir dešrelės, virtos dešrelės su sūriu, karštai rūkyta dešra ir dešrelės, šaltai rūkyta ir vytintos dešros, paštetas, šašlykas, marinuoti kepsniai ir t.t. Smagu pasigirti, jog tai pats didžiausias Pasaulyje tokiu būdu pagamintų gaminių asortimentas.

Pagaminti skanūs, išvaizdžius ir pakankamą galiojimo terminą turinčius mėsos gaminius be E priedų pagalbos išties sudėtinga. Tokių produktų gamybos procesas užtrunka ilgiau, o jų tinkamumo vartoti terminas – gerokai trumpesnis. Tiek su E priedais, tiek be jų pagaminti produktai yra vieno-

dai saugūs vartoti, tačiau mes suteikiame vartotojui galimybę pasirinkti, koku būdu pagamintą produktą įsigyti.

Nedėta, bet randama?

Pastaruoju metu tikriausiai teko girdėti, jog net ir nededant E priedų, galutiniame produkte tyrimu metu gali būti aptinkama nedideli kiekiai mononatrio glutamato ir nitrito. **Užtikriname, jog „Pagaminta be konservantų“ gaminių gamyboje nenaudojami jokie pridėtiniai E žymenį turintys maisto priedai.** Tai kaip tos medžiagos atsiranda gaminyje, jei jų nedėjome?

Mononatrio glutamato natūraliai yra mėsos, todėl jo aptinkame ir mūsų gaminiuose, pagamintuose nenaudojant E priedų. Beje, pomidoruose natūralaus mononatrio glutamato yra kur kas daugiau nei mėsos.

Panaši situacija yra ir su nitritu. Mėsos gaminių gamyboje naudojami natūralių prieskoninių daržovių ekstraktai. Daržovės savyje natūraliai kaupia nitratus, kurie suskyla į nitritus. Tai visiškai natūralus kasdieninis procesas, apie kurį net nesusimąstome valgydami daržoves. Taigi galutiniame gaminyje galime aptikti nedidelį kiekį nitrito, nors jo ir nedėjome.

Net obuolyje natūraliai yra 10 medžiagų, kurios būdamos grynos, turėtų E žymenį. Bet juk iškepę pyragą su obuoliais vadintume jį pagamintu be E priedų. Taip ir su mėsos gaminiiais – pagaminome mėsos gaminius, kurių gamyboje naudojome E priedų, o tik natūralius ingredientus, vadinasi galime vadinti juos pagamintais be E.

1.2. TECHNOLOGIJOS NAUJOVĖS IR PASIEKIMAI MĖSOS IR PAUKŠTIENOS PERDIRBIMO SRITYSE

Paukštienos gaminių gamybos technologinių naujovių apžvalga

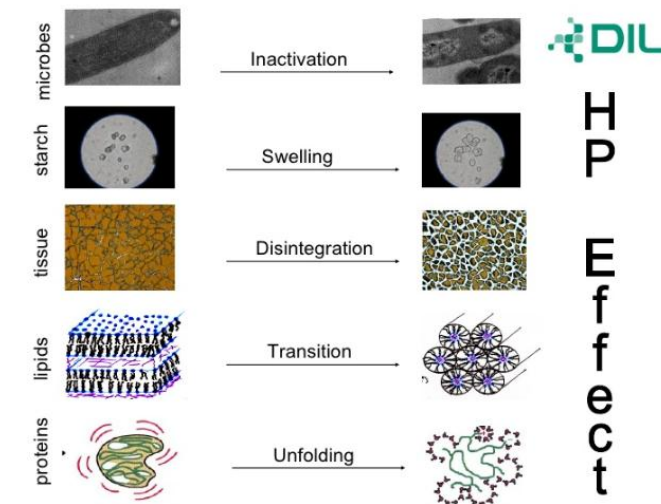
Kintant vartotojų poreikiam ir norint pagerinti produktų kokybę yra taikomos pažangios ir naujausios technologijos:

1. Apdorojimas elektromagnetiniu lauku. Mėsos produktų neterminio apdorojimo procesą galima sutrumpinti net 30% naudojant elektromagnetinį lauką. Taip sutaupoma energija, greičiau koaguliuoja baltymai ir padidinamas gamybos pajėgumas.
2. Natūralūs konservantai. Synerox 4 – priedų mišinys susidedantis tik iš natūralių konservantų. Jis apsaugo produktus nuo gedimo ir netinkamų organoleptinių savybių atsiradimo. Taip pat nustatytas, kad produktuose kuriuose yra šio priedo vartojimo laikas 10kartų pailgėja lyginant su mėsa be priedų.

3. Pusgaminiu gamyboje naudojami skirtingi marinatai dėl jų skoninių savybių bei skirtingu funkcijų. Rekomenduojama naudoti sojos ir vyno marinatus, dėl jų savybių mažinti produkte mikrobiologinį užterštumą ir mėsos oksidaciją.

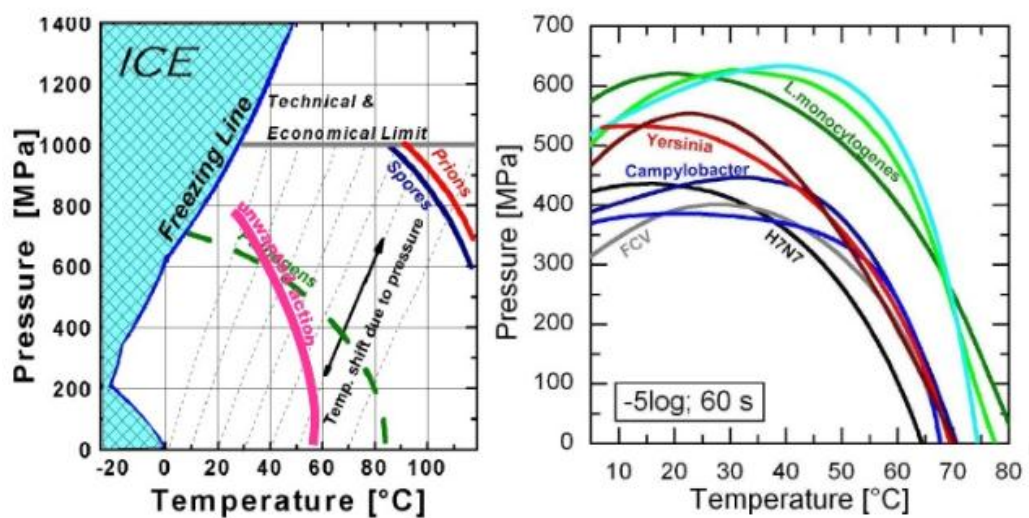
4. Aukšto slėgio pakavimo įrenginys. Kuris pasižymi šiomis savybėmis:

- Inaktyvuoja mikroorganizmus, maksimaliai brunkina krakmolą, suardomi audiniai, pakeičia lipidų moduliaciją ir baltymų išdėstymą.



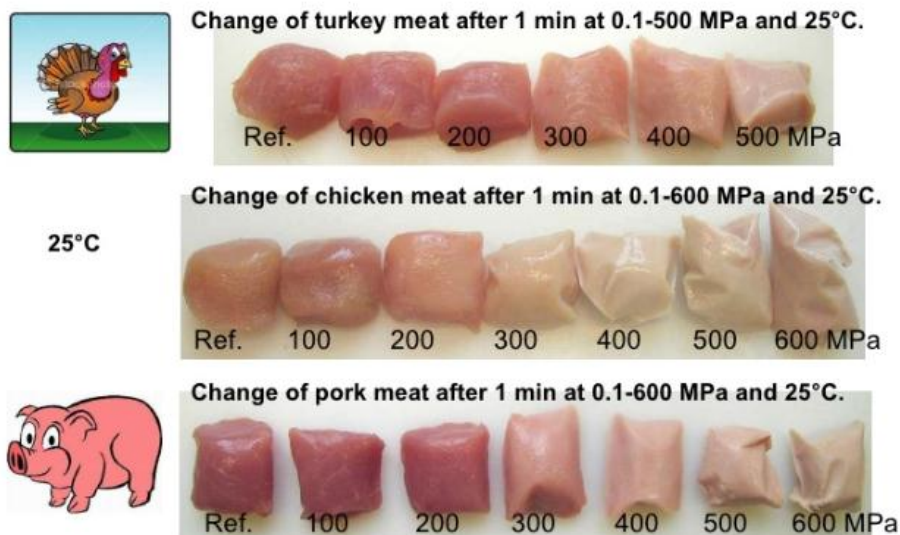
B 2.2. Aukšto slėgio pakavimo įrenginio poveikis

- Naudojama kaip konservavimo priemonė, dėl jo savybės palyginti žemoje temperatūroje naikinti žalingus mikroorganizmus (pvz. *L. monocytogenes*)



B 2.3. Temperatūros ir slėgio įtaka mikroorganizmams

- Apdirbimo metu palaikoma žema temperatūra, o norint išgauti reikiama pusgaminio spalvą keičiami slėgio parametrai.



B 2.4. Slėgio įtaka skirtingų pusgaminų mėsos spalvai

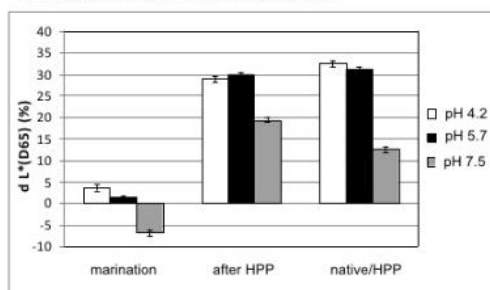
- Įtaka marinuotų pusgaminų pH vertei, kuri yra mažesnė lyginant su marinato pH. Vadinasi esant mažesniai pH produktas tampa šviesesnis ir apsaugotas nuo galimo spalvos netekimo.

Marinated meat

Adaptation of marinade recipe

Impact of marinade pH on lightness

Potential to avoid discoloration



B 2.5. Marinuotų pusgaminų pH vertės įtaka spalvai ir stabilumui

- Kiti privalumai: žema kaina, mikrobiologiškai saugus produktas, sumažėja laiko ir energijos sąnaudos, sumažinimas svorio netekimas ir druskos kiekis.

NAUJŲ TECHNOLOGIJŲ APŽVALGA

Dešrelės ir dešros su įdaru

Technologija

Šių dešrelių pagrindinė ypatybė – per visą gaminio ilgį centre esantis norimo tipo ir formos įdaras. Įdaro dėka šių dešrelių skersinis pjūvis tampa patrauklus bet kurioje dešrelės vietoje. Įdaras gali būti įvairios spalvos, diametro ir formos. Jis į dešrelės vidų įterpiamas specialios galvutės pagalba prie jos prijungus du atskirus kimštuvus, kurie skirtingais keliais paduoda mėsos emulsiją ir dešrelės įdarą.



B 2.6. Dešrelių su įdaru formavimas 2-jų kimštuvų pagalba

Galvutės pagalba galima nustatyti norimą įdaro diametrą ir formą. Dešrelės su įdaru nedelsiant kemšamos į celiuliozinius ar kolageninius apvaukalus. Tolesnis apdorojimas analogiškas tradiciniam dešrelių gamybos procesui: suformuotos dešrelės kabinamos ant rėmų ir transportuojamos terminiam apdorojimui. Terminio apdorojimo procesas atliekas universaliose virimo-rūkymo kamerosė. Taigi, galima teikti, kad dešrelių su įdaru technologinis procesas galėtų nesunkiai būti priderintas prie esamo technologinio proceso.

Perspektyvos rinkoje

Dešrelės su įdaru konkuruotų populiariausiame ir didžiausiame mėsos produktų rinkos segmente – virtose dešrelėse ir dešrose. Dėl gana nesudėtingo technologinio proceso, švelnaus skonio ir lengvo paruošimo namuose virtos dešros ir dešrelės jau senai yra vieni populiariausių produktų ne tik Lietuvoje, bet ir užsienyje. Per ilgą laikotarpį susiformavo tam tikras vartotojų požiūris į šiuos gaminius. Virtas dešreles priimta vartoti prie pusryčių ar pietų stalo, jos ypač mėgstamos vaikų, tačiau jų beveik niekada nepamatysime ant šventinio stalo. Galima būtų prognozuoti, kad dėl savo patrauklaus pjūvio, dešrelės galėtų atrasti savo vietą vaikų maisto racione. Jas galėtų vartoti naujovių ir įvairesnių produktų ieškantys vartotojai. Produktai su įdaru pasižymėtu unikalumu ir išskirtinumu lyginant su konkurentų gaminama produkcija, taigi dešrelės su įdaru būtų pastebėtos vartotojų jų gyvavimo pradžioje.



B 2.7. pav. Dešrų su įdaru unikalus pjūvio vaizdas

Tikėtina, kad reikės įdėti nemažai pastangų ieškant kelių šiems produktams atsidurti ant kasdieninio, konservatyvaus lietuvių stalo.

Tikslesnei šių produktų gyvavimo perspektyvai įvertinti, būtina atlikti rinkos tyrimą, išklausti vartotojų pageidavimus, sukurti produktų pardavimų vystymo strategiją.

Pagrindiniai privalumai:

- Patrauklus dešrelės pjūvis;
- Platus įdarų asortimentas;
- Nesudėtinga adaptuoti prie esamų gamybinių pajėgumų.

Dešrelės be apvalkalo

Technologija

Dešrelių be apvalkalo technologijos pagrindas – per kimštuvą paduodamos dešrelės emulsijos stabilizavimas alginato geliu. Ši technologija suteikia galimybę gaminti vienodos formos dešreles nenaudojant apvalkalų.

Tam, kad suformuoti vienodos formos produktą iš kimštuvo galvutės išeinančią dešrelių emulsiją apiplauna alginato gelis. Šis gelis patekęs ant suformuotos dešrelės akimirksniu stingsta stabilizuodamas dešrelės faršą. Į gelio apvalkalą įvilkta vientisa dešrelių masė paduodama į pjaustymo įrenginį, kurio pagalba sudalinama į norimo ilgio dešreles. Sudalintos tvarkingos formos dešrelės transporteriu patenka į terminio apdorojimo kamerą, visas procesas nepertraukiamas, todėl toliau dešrelės transporteriu patenka į atvėsimo kamerą. Atvėsintos dešrelės surenkamos į tarpinę tarą, pakuojamos ir saugomos 0-6°C temperatūroje.

Dešrelių be apvalkalo technologinis procesas iki pakavimo vyksta vientisoje gamybos linijoje, kurioje atliekamas formavimas, pjaustymas, terminis apdorojimas ir atvėsimas. Atlikus šiuos žingsnius, dešrelės gali būti pakuojamos vakuume ar modifikuotoje dujų atmosferoje.

Sekite šią nuorodą norėdami peržiūrėti prezentaciją apie dešrelių be apvalkalo gamybos technologiją naudojant alginato gelį:

http://www.handtmann.com/conprotherm_video.html



B 2.8. pav. Dešrelių be apvalkalo gamybos įranga

Kaip viena iš alternatyvių technologijų gaminant dešreles be apvalkalo galima įvardinti dešrelių apvalkalo nuėmimo įrenginio įdiegimą. Šio įrenginio dėka galima „išvilkti“ dešreles iš apvalkalo jau po terminio apdorojimo, prieš pakuojant. Šis įrenginys gana nesunkiai pritaikomas prie esamų gamybinių sąlygų, kadangi visas technologinis procesas vykdomas tradiciniu metodu, tik prieš pakuojant įterpiamas papildomas technologinis žingsnis – apvalkalo nuėmimas. Pakavimas atliekamas tradiciniu būdu vakuume ar modifikuotoje atmosferoje.

Vienas iš pavojų gaminant dešreles be apvalkalo – padidėjusi mikrobiologinio užterštumo rizika. Prieš pakuojant produktas papildomai liečiasi su žmogumi, o tai didina tikimybę atsirasti nepageidaujamiems mikroorganizmams produkto pakuotėje. Dėl to gali iškilti nesklandumų stabilizuojant produktų mikrobiologiją.

Perspektyvos rinkoje



B 2.9. pav. Dešrelės be apvalkalo

Dešrelės be apvalkalo konkuruotų virtų produktų rinkoje, bene didžiausiame mėsos produktų rinkos segmente. Apvalkalo nebuvimas kurtų pridėtinę produkto vertę. Tokį produktą patogų vartoti - nereikia papildomai nulupti apvalkalo nuo dešrelės. Šiais privalumais galima pasinaudoti kuriant reklaminę kompaniją ir sudarant realizacijos strategiją.

Šiuo metu Lietuvos mėsos produktų rinkoje galima rasti virtų dešrelių be apvalkalo, tačiau Lietuvoje tokių produktų kol kas negamina nei vienas gamintojas. Į Lietuvos rinką tiekia stambus Estijos gamintojas. Šių dešrelių randama didžiausiuose prekybos centruose. Taigi, galima daryti išvadą, kad paklausa tokiam produktui yra. Kadangi rinkoje jau yra analogų, reikėtų kurti strategiją kaip išsiskirti nuo jau esamų produktų ir plėsti rinkos dalį tenkančią šiam produktų segmentui. Tikslesnėms realizacijos galimybėms įvertinti, rekomenduojama atlikti rinkos tyrimą.

Pagrindiniai produktų privalumai ir trūkumai:

- Stabilus produktų svoris (max. nuokrypis $\pm 1.5\%$);
- Technologiniam procesui atlikti reikia mažai darbo jėgos;
- Ypač mažas neatitiktinės produkcijos kiekis;
- Būtina gaminti palyginti didelius produkcijos kiekius efektyviam gamybinės linijos panaudojimui;



B 2.9. pav. Produktų be apvalkalo pavyzdžiai

„Slaiseriuota“ (griežinėliais pjaustyta) vištienos produkcija

Technologija

Paprastai slaiseriuojami virti forminiai kumpiai, virtos, virtos-rūkytos, karštai rūkytos, šaltai rūkytos dešros ir kiti tvirtos struktūros mėsos gaminiai. Slaiseriutų gaminių technologinis procesas vykdomas įprastiniu būdu, vienintelis skirtumas nuo tradicinio technologinio proceso yra tas, kad šie produktai prieš pakuojant supjaustomi į vienodus nustatyto storio griežinėlius po tam tikrus vienetus. Technologija labai paprasta ir gana nesunkiai pritaikoma prie esamų gamybinių sąlygų.

Gaminant slaiseriuotus produktus, galima pasirinkti iš plataus diametrų asortimento. Tokius produktus galima pakuoti tiek vakuume, tiek modifikuotoje atmosferoje.

Gaminant slaiseriuotus gaminius yra neišvengiami tam tikri neatitiktiniai produktai: netinkamai atpjauti griežinėliai, po pjaustymo likę netinkamos formos mėsos gaminių galai ir t.t. Efektyviam slaiseriutų gaminių technologinio proceso įgyvendinimui ir minėtų neatitikimų atsiradimo tikimybei sumažinti reikėtų gaminti kiek įmanoma ilgesnius ir kiek įmanoma stangresnės struktūros gaminius.



B 2.10 pav. Pjaustymo įrenginys griežinėliais

Pagrindiniai privalumai ir trūkumai:

- Patogumas vartotojui;
- Platus griežinėlių dydžių diapazonas;
- Patrauklus produktas (vienodi, tvarkingi griežinėliai);
- Didesnė produktų savikaina.

Slaiseriavimo linijos darbo principą galite peržiūrėti paspaudę šią nuorodą:

<http://www.marel.com/products/meat/Portioning-and-Slicing/PolySlicer-3000-Vision/174/default.aspx>

Perspektyvos rinkoje

Slaisieriuoti produktai yra puikus sprendimas laiką taupantiems vartotojams. Supjaustyti ir paruošti vartojimui mėsos produktai įgyja pranašumą prieš analogiškus nepjaustytus produktus. Paprastai tokie produktai parduodami pakuotėse su mažais svoriais. Pažangių įrenginių pagalba griežinėlius galima supjaustyti itin plonais ir lygiais gabalėliais. Toks produktas tampa patrauklus tiek parduotuvės lentynoje, tiek ant pietų stalo. Slaisieriuotų produktų potencialūs klientai – pusgaminių ar greito maisto gamintojai. Ši rinka paskutinius keletą metų plečiasi vis sparčiau nepaisant nuolat besirodančios informacijos apie tokio maisto žalingą poveikį organizmui. Slaisieriutą produkciją gamina keletas didžiausių Lietuvos mėsos pramonės perdirbėjų ir tai daro jau senai, todėl reikės tam tikrų pastangų įeinant į rinką bei populiarinant šią produkciją.



B 2.11. pav. Griežinėliais supjaustytų mėsos produktų pavyzdžiai

Technologija“ surišanti“ įvairias mėsos, žuvies rūšis

Technologija



B 2.12. pav. Produkto, panaudojant „surišimo“ technologiją pavyzdys

Šios technologijos pagrindas yra tirštinimo agento natrio alginato ir kalcio laktato tarpusavio sąveika. Minėtų medžiagų tarpusavio sąveikos rezultatas yra susidaręs stiprus kompleksas tarp



termiškai neapdorotų mėsos gabalėlių. Laikant vėsioje aplinkoje šis ryšys susidaro per 15 – 18 val. Technologija yra gana paprasta ir lengvai pritaikoma. Mėsos gabalėliai sudedami į maišyklę ar masažuoklį ir gerai išmaišomi. Prieš komplekso formavimosi pradžią, būtina mėsos gabalėlius sudėti į formas arba sukimšti į apvalkalus (per 45 min.). Susidarius galutiniam tvirtam ryšiui tarp mėsos gabalėlių galima tęsti tolesnį apdorojimą.

Pagrindiniai technologijos privalumai:

- Lengva standartizuoti gaminamų produktų svorį.
- Ekonomija, smulkias mėsos dalis galima panaudoti gaminant stambius gabalinius gaminius.
- Ryšys tarp mėsos gabalėlių yra termiškai stabilus.
- Atleidžiant sušaldytus mėsos produktus ryšys išlieka stabilus.
- Platus ruošiamų mėsos produktų formų spektras.

B 2.13.pav. Gamybos technologija

Perspektyvos rinkoje

Šią technologiją galima panaudoti gaminant paniruotus ir nepaniruotus vištienos kepsnius grilyje, itin populiarių Lietuvoje produktą šašlyką, žlėgtinius, eskalopus, marinuotus mėsos kubelius ir t.t.

Įgyvendinant idėją, kurios esmė skirtingų mėsos rūšių sulipdymas galima pagaminti išskirtinius mėsos pusgaminius. Visgi, tikėtina, kad konservatyvus Lietuvos vartotojas į šiuos produktus reaguos atsargiai, todėl būtina teisinga reklaminė kompanija, kuri sukurtų tinkamą įvaizdį apie produktą ir jis taptų įdomus vartotojui.



B 2.14. pav. Mėsos produktų, gaminamų taikant „rišančiąsias“ technologijas pavyzdžiai

„Steikai“ iš vištienos

Technologija

Vištienos „Steikai“ – viena iš gabalinių mėsos pusgaminių rūšių, kuriuos vartotojui reikia termiškai apdoroti prieš vartojimą. „Steikų“ technologinis procesas gana paprastas, nereikalaujantis įmantrių įrengimų. Pagrindinis technologinis žingsnis – mėsos išmaišymas su prieskonių ir maisto priedų mišiniais. Tam pasiekti galima naudoti pramoninę maišyklę arba įprastą masažuoklį.



B 2.15. pav. Vištienos masažavimas su prieskoniais

Norint suteikti vienodą ir unikalią formą produktams, būtina naudoti formavimo įrenginį. Tokiu būdu šiek tiek pailgėja technologinis procesas, tuo pačiu ir išlaidos jį gaminant, bet produktas tampa originalesnis ir patrauklesnis.

„Steikai“ galėtų būti taip pat gaminami pasitelkiant mėsos sulipdymo technologiją. Šios technologijos pagalba iš mažesnių gabalėlių būtų galima sulipdyti filė ar kitos mėsos atraižas į vientisą produktą bei suteikti norimą formą, kuri stabilizuotųsi be papildomo terminio apdorojimo.

Pagrindiniai privalumai:

- Lengvas pritaikymas prie esamų technologinių sąlygų;

Perspektyvos rinkoje

„Steikai“ iš vištienos rinkoje konkuruotų su analogiškais marinuotais vištienos, kalakutienos ir jautienos produktais. Produktas turėtų būti populiarus šiltuoju metų laiku: išvykoms gamtoje, susitikimuose su draugais ar ypatinguose susibūrimuose.



B 2.15. pav. Kepsniai iš vištienos

Kepimas ant laužo itin populiarus vasarą, todėl šiems produktams tikriausiai būtų būdingas tam tikras sezoniškumas. Visgi, tinkamai suformavus asortimentą ir sukūrus tinkamą prekinę išvaizdą sezoniškumo pokyčius būtų galima iš dalies valdyti. Marinuotus produktus taip pat galima apdoroti ir orkaitėje ar keptuvėje. Todėl šeiminkės mėgstančios greitą procesą virtuvėje šį produktą tikriausiai rinktųsi visai noriai. Visgi, tikslesnių šių produktų vartojimo perspektyvų įvertinimui būtina atlikti rinkos tyrimą.

Formuotų gaminių ir broilerių rišimo mašina

Įrenginio veikimo principas

Formavimo ir rišimo mašina – puikus sprendimas optimizuojant gaminių rišimo operaciją. Yra keletas jos panaudojimo sričių. Šio įrenginio pagalba galima greitai surišti tiek broilerius, tiek forminius gaminius jiems suteikiant patrauklią išvaizdą ir išlaikant tvarkingą formą po terminio apdorojimo.

Ypač efektyvus panaudojimas rišant broilerius. Įrenginio pagalba galima greičiau suteikti simetrišką formą viščiukui broileriui, rišimo nereikia atlikti rankomis, viščiukų broilerių kojelės akimirksniu apjuosiamos tampriu siūlu ir prispaudžiamos prie viščiuko korpuso. Tokio rišimo būdo dėka broileris įgyja simetriškai tvirtą bei terminio proceso metu besistabilizuojančią formą.



B 2.16. pav. Rišimo įrenginys

Kitas panaudojimo būdas – gaminant forminius gaminius. Šios mašinos pagalba galima suformuotus gaminius apjuosti virvele, kad po terminio apdorojimo jie išlaikytų suteiktą formą. Rišimo mašinos pagalba galima ne tik pagreitinti formavimo procesą, bet ir išplėsti kulinarinių pusgaminių asortimentą bei šiems gaminiams suteikti patrauklią prekinę išvaizdą.



B 2.16. pav. Surištų mėsos ir paukštienos pusgaminių pavyzdžiai

1.3. MĖSOS IR PAUKŠTIENOS PUSAMINIŲ GAMYBOJE NAUDOJAMA PAŽANGIAUSIA TECHNOLOGINĖ ĮRANGA, PAKUOTĖS, ĮPAKAVIMO BŪDAI

(UAB „BALTGINA“ ORGANIZUOJAMŲ MOKYMŲ PROGRAMA)



UŽDAROJI AKCINĖ BENDROVĖ “BALTGINA”

[K. Naruševičiaus g. 105, Molainių km., Molainių km., LT-37175 Panevėžio raj., Lietuva.](#)

[Tel.: +370 45 429044, +370 45 429045, faks.+ 370 45 429048](#)

[el. p.: baltgina@baltgina.lt](mailto:baltgina@baltgina.lt) www.baltgina.lt

Ugdymo Plėtotės Centro projektas :

"PROFESIJOS MOKYTOJŲ IR DĖSYTOJŲ TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO SISTEMOS
SUKŪRIMAS IR ĮDIEGIMAS"

**9:00 - 10:45 Tema „Naujausios pakavimo tendencijos maisto pramonėje “ Pranešėjas prof. L.
Paulauskas**

10:45 - 11:00 Pertraukėlė

**11:00 – 12:45 Tema „Mėsos ir paukštienos pusgaminių gamyboje naudojama naujausia įranga ir
technologinių procesų automatizavimas“. Pranešėjas F.Keršys**

12:45 – 13:30 Pietų pertrauka

**13 : 30 – 15:00 Tema „Mėsos ir paukštienos gaminių gamyba naudojant pažangią technologiją,
moderniškos laboratorijos veiklos įpatumai“ Pranešėja doc. R. Vinauskiene.**

15: 00 – 15:15 Pertrauka

15:15 – 17:30 Laboratoriniai darbai prie mėsos įrengimų. Veda R. Vinauskiene ir F.Keršys.

Dalomoji medžiaga bus pateikta mokymų ir seminaro metu.

1.4. MĖSOS PAKAITALAI IR PRIEDAI MĖSOS PRODUKTAMS

Pranešimo gairės

KTU, Maisto produktų technologijos katedra, Rimantė Vinauskienė





1. *Perspektyvūs mėsos pakaitalai*

- Riebalų kiekio mėsos gaminiuose modeliavimui
- Riebalų sudėties mėsos gaminiuose modeliavimui



Mėsos pakaitalai, mažinantys riebumą mėsos produktuose:

- Baltyminiai mėsos pakaitalai:
 - Išrūgų baltymai
 - Pieno baltymai
 - Kolagenas
 - Sojos baltymai



- Riebaliniai mėsos pakaitalai:
Sojos lecitinas



2. Mėsos užpildai

- Krakmolai
- Miltai
- Nekrakmoliniai hidrokoloidai






• **Nekrėmoliniai hidrokoloidai (gumos):**

- ✓ Karageninas
- ✓ Alginatai
- ✓ Konjac derva
- ✓ Ksantano derva
- ✓ Saldžiųjų ceratonijų derva
- ✓ Gelano derva
- ✓ Guaro derava
- ✓ Kurdlanas






• Cholesterolio kiekio mėsos produktuose mažinimo technologinės galimybės

• Druskos kiekio mažinimo technologinės galimybės

2 MOKYMO ELEMENTAS. MĖSOS IR PAUKŠTIENOS GAMINIŲ GAMYBOS PLĖTRA

2.1. ŠVIEŽIOS MĖSOS IR PAUKŠTIENOS GAMINIŲ GAMYBOS STATISTINIAI IR EKONOMINIAI RODIKLIAI

„KG GROUP“ PENKTADALIU PADIDINO APYVARTĄ IR INVESTUOJA Į PAUKŠTININKYSTĖS PLĖTRĄ

Sėkmingai pirmąjį šių metų pusmetį baigusi „KG Group“ pasiekė 22 proc. didesnę apyvartą nei per tą patį praėjusių metų laikotarpį. „KG Group“ didžiąją investicijų dalį kreipia į turimų paukštynų plėtrą ir šiais metais prognozuoja ryškų šio verslo sektoriaus augimą.

Per pirmąjį šių metų pusmetį įmonių grupės „KG Group“ apyvarta siekė 673,1 mln. Lt. Tai yra 22 proc. didesnė apyvarta nei 2011 m. (2011 m. pirmojo pusmečio apyvarta siekė 552,3 mln. Lt).

Pasak įmonių grupės vadovo Tautvydo Barščio, pirmąjį šių metų pusmetį labiausiai augo AB „Kauno grūdai“ kombinuotųjų pašarų, grūdų, trąšų bei pesticidų pardavimai ir įmonių grupei priklausančių AB Vilniaus paukštynas ir AB Kaišiadorių paukštynas eksporto mastai.

„KG Group“ paukštininkystėje pardavimų augimą lėmė eksportas, kuris pirmąjį šių metų pusmetį išaugo beveik pusantro karto, palyginti su 2011 m. pirmuoju pusmečiu, – pasakoja T. Barštys. – Į Europos ir Skandinavijos šalis eksportuojame šaldytą vištieną, gaminius ir pusgaminius. Per paskutinį pusmetį suaktyvėjo eksportas į Ispaniją ir Italiją. ES šalys sudaro pagrindines paukštynų eksporto rinkas.“

Pasak įmonių grupės vadovo, šiemet investicijos į turimų paukštynų plėtrą sudaro didžiąją planuojamų investicijų dalį ir siekia per 40 mln. Lt. Visos planuojamos šių metų investicijos į „KG Group“ įmonių plėtrą sudaro apie 60 mln. Lt.

„Buvome pasirengę investuoti į Vievio paukštyno plėtrą ir ketinome grąžinti visus įsipareigojimus kreditoriams, tačiau vienas iš paukštyno kreditorių atsiskaitymą užblokavo, todėl tęsime savo pažadus plėtoti paukštininkystę, kurti naujas darbo vietas ir plečiame turimus paukštynus, – teigia T. Barštys. – Šiais metais didžiąją „KG Group“ investicijų dalį skiriame Vilniaus paukštyno ir Kaišiadorių paukštyno plėtrai. Planuojamos investicijos apims ne tik esamų technologijų modernizavimą, bet ir naujų gamybinių linijų diegimą, leisiantį didinti pajėgumus. Augant vištienos produktų eksportui, šių metų įmonių varomoji plėtros jėga – pajėgumų didinimas ir aukštesnės pridėtinės vertės produktų gamyba“, – teigia T. Barštys.

„KG Group“ per artimiausius metus taip pat planuoja statyti naują paukštinę, kurio pajėgumas sieks 1–1,5 mln. kiaušinių per parą. Planuojama, kad 70 proc. produkcijos bus eksportuojama. Statybas ketinama pradėti, kai tik bus gauti visi reikalingi leidimai.

Pasak „Kauno grūdų“ įmonių grupės vadovo T. Barščio, antrąjį šių metų pusmetį planuojama išlaikyti tokį pat spartų augimo tempą ir pasiekti 1,4 mlrd. Lt apyvartą.

AB „Kauno grūdai“ kartu su AB Vilniaus paukštynas ir AB Kaišiadorių paukštynas sudaro vieną moderniausių ir ekonomiškai stipriausių gamybinių susivienijimų Lietuvoje – įmonių grupę „KG Group“. Praėjusiais metais „KG Group“ peržengė milijardo apyvartą. Ji buvo 40 proc. didesnė nei 2010 m. ir siekė 1,2 mlrd. Lt.

Kauno grūdų“ įmonių grupei priklausančiai įmonei AB „Vilniaus paukštynas“ pirmą kartą suteikiamas „Lietuvos metų eksportuotojo – 2011“ vardas. Šį konkursą rengianti Lietuvos pramoninkų konfederacija (LPK) apdovanojo bendrovę per metinę konferenciją. Bendrovė eksporto mastus pernai padidino 40 proc. bei atvėrė naujas eksporto rinkas.

Bendrovė nugalėjo išrinkta didelių, 250 ir daugiau darbuotojų turinčių, įmonių kategorijoje ir pateko tarp 22 bendrovių laureatų. „Lietuvos metų eksportuotojo“ nominacija siekiama išskirti pažangias Lietuvos įmones, eksportuojančias lietuviškos kilmės produkciją ar teikiančias eksporto paslaugas.

Gilias paukštininkystės tradicijas turinti AB „Vilniaus paukštynas“ kartu su AB „Kaišiadorių paukštynas“ „KG Group“ įmonių grupėje sudaro Paukštininkystės verslą. Kaip teigia šios įmonių grupės vadovas Tautvydas Barštys, praėjusiais metais AB „Vilniaus paukštynas“ eksportas buvo pusantro karto didesnis.

„Lietuvos metų eksportuotojo – 2011“ vardas – tai reikšmingas „Vilniaus paukštyno“ pasiekimų įvertinimas, – pasakoja T. Barštys. – Šio vardo pelnymą lėmė ryškus įmonės eksporto mastų augimas, praėjusiais metais siekęs net 40 proc.“

2011 m. AB „Vilniaus paukštynas“ eksportavo vištienos produkcijos už 96,5 mln. Lt, o 2010 m. – už 69,4 mln. Lt. AB „Vilniaus paukštynas“ apyvarta 2011 m. buvo penktadaliu didesnė nei 2010 m. 2011 m. ji siekė 234,6 mln., o 2010 m. – 198,4 mln. Lt. Bendrovė eksportuoja nuo 2004 m. ir šiandien eksportuojama į Europos ir Skandinavijos šalis: Daniją, Švediją, Prancūziją, Olandiją, Vokietiją, Italiją, Prancūziją, Ispaniją, Didžiąją Britaniją, taip pat į Rusiją, Baltarusiją ir į kaimynines Baltijos šalis. Į šias šalis eksportuojama šaldyta vištiena, gaminiai ir pusgaminiai. Pasak T. Barščio, pernai atvertos ir naujos eksporto rinkos.

„Praėjusiais metais pradėjome aktyviai eksportuoti į Honkongą, Vietnamą, Kiniją, Liberiją, Sierą Leonę, kur vežame didelius šaldytos produkcijos kiekius, – pasakoja T. Barštys. – Šiais metais eksporto mastai toliau augs, nes numatoma investuoti į technologijų modernizavimą bei plėtrą,

siekiant didinti aukštesnės pridėtinės vertės produkcijos gamybos kiekius bei skatinti veiklos procesų efektyvumą. Todėl ir toliau ketiname išlikti aktyvūs eksporto rinkose, o eksportą planuojame padidinti dar trečdaliu.“

AB „Kauno grūdai“, taip pat „Kauno grūdų“ įmonių grupei priklausanti įmonė, „Lietuvos metų eksportuotojo“ vardą pelnė jau penktą kartą. Bendrovė eksporto mastus pernai padidino taip pat 40 proc. ir jie siekė 258 mln. Lt. O 2010 m. eksporto mastai buvo 185,6 mln. Lt. Apyvarta 2011 m. pasiekta dviem trečdaliais didesnė nei 2010 m. ir siekė 812 mln. Lt. 2010 m. ji buvo 520 mln. Lt.

AB „Kauno grūdai“ produkcija sėkmingai eksportuojama į Baltijos šalis, Rusiją, Baltarusiją, Lenkiją, Čekiją, Slovakiją, Ispaniją, Didžiąją Britaniją, Airiją, Daniją, Norvegiją, Suomiją, Švediją, Austriją ir Tolimųjų Rytų šalis. Bendrovė į šias šalis eksportuoja žaliavas kombinuotiems pašarams gaminti, premiksus bei sausą šunų ėdalą, iš maisto produktų – miltus, džiovėsius, kiaušinius.

AB „Vilniaus paukštynas“ kartu su AB „Kaišiadorių paukštynas“ ir AB „Kauno grūdai“ sudaro vieną moderniausių ir ekonomiškai stipriausių gamybinių susivienijimų Lietuvoje – įmonių grupę „KG Group“. Pernai „KG Group“ peržengė milijardo apyvartą. Ji buvo 40 proc. didesnė nei 2010 m. ir siekė 1,2 mlrd. Lt. Planuojamos investicijos į „KG Group“ įmonių plėtrą 2012 m. sieks 60 mln. Lt.

AB Vilniaus paukštynas sertifikuotas pagal naujausią „BRC Global Standard for Food Safety“ standarto 6-ąją versiją

Paukščių auginimo ir vištienos perdirbimo įmonei AB Vilniaus paukštynas šių metų liepos mėn. suteikta naujausia tarptautinio standarto „BRC Global Standard for Food Safety“ 6-oji versija. A lygio sertifikata, pažymintį, kad kokybės ir maisto saugos sistema atitinka standarto reikalavimus, įmonei išdavė tarptautinė sertifikavimo kompanija „Bureau Veritas Lit“. Vilniaus paukštynas nuolat investuoja į gamybos modernizavimą ir pagal BRC standarto reikalavimus sertifikuojamas jau septintus metus.

Jungtinės Karalystės mažmeninės prekybos organizacijos BRC („British Retail Consortium“) sertifikatas – žinomas ir pripažįstamas visoje Europoje, taip pat Afrikoje, Azijoje, Australijoje ir Amerikoje. Šio standarto reikalavimus maisto gamintojams nustatė Didžiosios Britanijos mažmeninės prekybos tinklų konsorciumas („British Retail Consortium“). Pagal šį standartą sertifikuojami gamintojai, kurie gamina, sandėliuoja ir tiekia mažmeniniams prekybos tinklams bei kitiems gamintojams paruoštus maisto produktus.

AB Vilniaus paukštynas pagal BRC standartą sertifikuojamas nuo 2005 m. Nuolatinės investicijos į gamybos modernizavimą suteikia galimybę tobulinti visus procesus ir atitikti šio standarto reikalavimus. „BRC Global Standard for Food Safety“ sertifikatas – svarbus įvertinimas tiek vietinėje rinkoje, įrodantis, kad gamintojas yra patikimas ir gali tiekti kokybiškus bei saugius

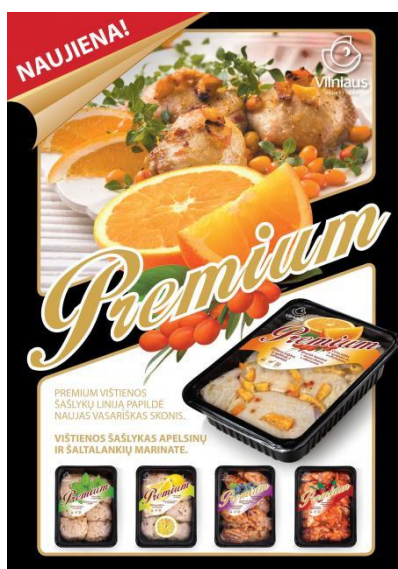
produktus, tiek eksporto rinkose, nes užtikrina konkurencinį pranašumą prieš kitus gamintojus. Šiais metais įmonė įvykdė visus reikalavimus, keliamus pačios naujausios 6-osios BRC standarto versijos.

„Pasaulinis maisto saugos standartas BRC – tai ne tik vienas garbingiausių standartų, galiojančių daugelyje šalių. Tai yra griežtas savikontrolės mechanizmas, užtikrinantis nuolatinę produktų kokybę ir saugą bei leidžiantis tobulėti diegiant naujas technologijas, – teigia „KG Group“ įmonių grupės vadovas Tautvydas Barštys. – BRC standarto 6-oji versija – tai dar aukštesnius reikalavimus kelianti versija, pagal kurią įmonėje vykdomi procesai užtikrina visų gamybos grandžių ir technologinių procesų kontrolę bei priežiūrą.“

Vilniaus paukštynas vištieną ir jos gaminius eksportuoja nuo 2004 m. Šiandien eksporto mastai sudaro per 40 proc. įmonės pardavimo pajamų. Įmonė šaldytą vištieną, jos gaminius ir pusgaminius eksportuoja į kaimynines Baltijos šalis, Rusiją, Baltarusiją bei kitas Europos šalis. Pernai pradėta eksportuoti į Honkongą, Vietnamą, Kiniją, Liberiją, Sierą Leonę.

Praėjusiais metais Vilniaus paukštyno eksportas, palyginti su 2010 m., išaugo 40 proc. 2011 m. Vilniaus paukštynas eksportavo vištienos produkcijos už 96,5 mln. Lt, įmonės apyvarta 2011 m. siekė 234,6 mln. Lt. Šiomet AB Vilniaus paukštynas suteiktas „Lietuvos metų eksportuotojo – 2011“ vardas. Nominaciją suteikė Lietuvos pramonininkų konfederacija (LPK).

AB Vilniaus paukštynas kartu su AB Kaišiadorių paukštynas ir AB „Kauno grūdai“ sudaro vieną moderniausių ir ekonomiškai stipriausių gamybinių susivienijimų Lietuvoje – įmonių grupę „KG Group“. Pernai „KG Group“ peržengė milijardo apyvartą. Ji buvo 40 proc. didesnė nei 2010 m. ir siekė 1,2 mlrd. Lt. Planuojamos investicijos į „KG Group“ įmonių plėtrą 2012 m. sieks 60 mln. Lt.



B 2.17 pav. Šio sezono naujiena - „Premium“ vištienos šašlykas su apelsinais ir šaltalankiais

Parduotuvių lentynose pasirodė šio sezono naujiena – „Premium“ vištienos šašlykas su apelsinais ir šaltalankiais. Tai vasariškai netikėtas, gurmaniškas skonis. Apelsinai ir šaltalankiai mėsai suteikia saldaus gaivumo ir subtilios rūgštelės bei minkštumo.

„Premium“ produktų linija - tai kokybiška ir prabangi vištienos produktų linija, turinti unikalius, greitai paruošiamus produktus. „Premium“ produktų linija - mūsų meistrų pasididžiavimas. Į šią produktų liniją sudėta tik tai, kas geriausia – žinios, patirtis ir aukščiausios kokybės ingredientai.

Šie produktai paruošti iš aukščiausios kokybės vištienos ir pateikiami išskirtiniuose gurmaniškuose marinatuose. Šašlykai paruošti iš nukaulintos šlaunų mėsos, o sparnai – iš patogių sparno dalių: petelių arba vidurinės sparno dalies.



B 2.18. pav. „Premium“ šašlykų liniją sudaro penki skoniai

KG ĮMONIŲ GRUPĖS VALDYMO STRUKTŪRA IR VEIKLOS KRYPTYS

AB „Vilniaus paukštynas yra viena iš KG įmonių grupės struktūrinių vienetų.

Sukurtas bendros įmonių grupės valdymo tarnybos su atitinkamomis pareigybėmis.

- „KG Group“ vadovas
- „KG Group“ vykdomasis direktorius
- „KG Group“ Personalo tarnyba
- „KG Group“ Organizacijos vystymo tarnyba
- „KG Group“ Pirkimų tarnyba
- „KG Group“ Vidaus audito tarnyba

Artimiausiu metu bus įkurtos šios įmonių grupės mastu dirbančios tarnybos:

- „KG Group“ IT tarnyba
- „KG Group“ Išdo ir apskaitos tarnyba
- „KG Group“ Ekonominės analizės tarnyba

- „KG Group“ Rinkodaros tarnyba
- „KG Group“ Teisinė tarnyba
- „KG Group“ kompetencijų centai

2011 metais įsteigti sekantys **Kompetencijų centrai**, kuriais siekiama ugdyti reikiamas darbuotojų kompetencijas ir išlaikyti jas atitinkamame lygmenyje:

- Pardavimų infrastruktūros kompetencijų centras;
- Technologinių kompetencijų centras;
- Strateginio planavimo ir procesų valdymo kompetencijų vystymo centras.

Įgyvendinant technologinių kompetencijų projektą ruošiamasi didžiausią dėmesį skirti produktų tobulinimui, naujų produktų kūrimui, gamybos modernizavimui bei tobulinimui.

Visose įmonių grupei priklausančiose įmonėse dirba apie 3000 darbuotojų.

Apie paukštinkystės verslą ir jo veiklos kryptis KG Group įmonėse skaitykite B 4.1 modulio 3 mokymo elemento mokymo medžiagos 3.4 skyriuje.

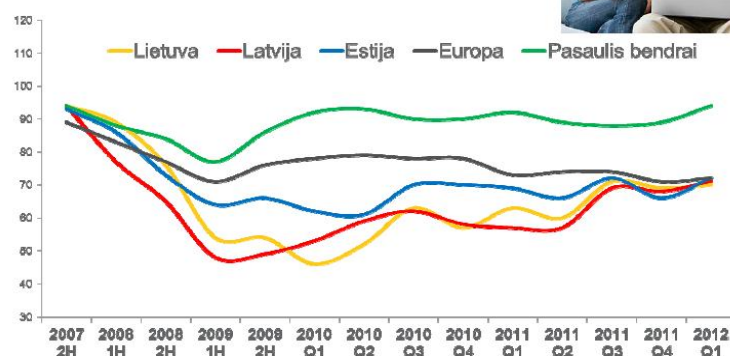
2.2. ŠVIEŽIOS MĖSOS IR PAUKŠTIENOS GAMINIŲ RINKOS PLĖTROS TENDENCIJOS LIETUVOJE IR UŽSIENYJE

BENDRA RINKOS APŽVALGA



Vartotojų pasitikėjimo indeksas

Baltijos šalys atsisgauna, Europoje vartotojų pasitikėjimas krenta.



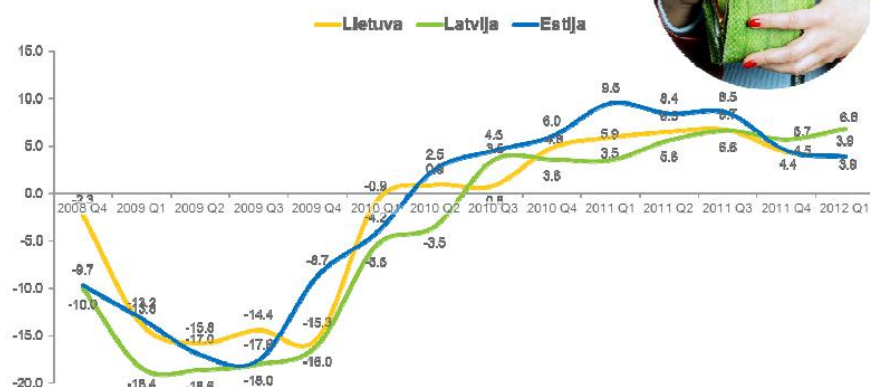
Šaltinis: Pasaulinis Nielsen vartotojų pasitikėjimo tyrimas 2012 1 ketvirtis (n=500 kiekvienoje šalyje)



www.kggroup.eu

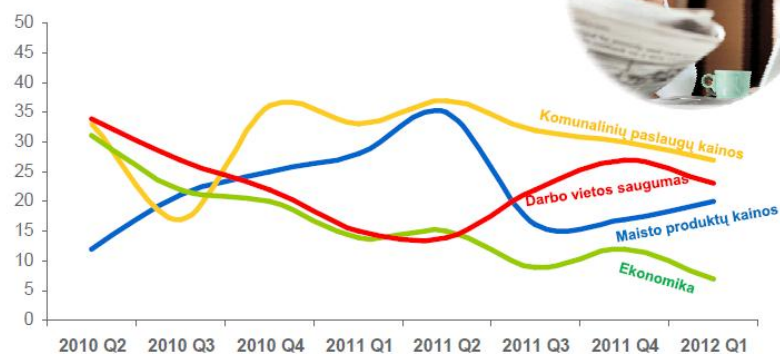
BVP augimas

Procentinė išraiška, nuolatinėmis kainomis, lyginant su tuo pačiu periodu praėjusiais metais



www.kggroup.eu

Didžiausi Lietuvos vartotojų rūpesčiai



ACV plėtra Lietuvoje

Kartu su visumos atnaujinimu buvo išreikštas prekių krepšelio pasiskirstymas per standartinius prekybos kanalus

LIETUVA	2010		2011		2012	
	Skaitinė	ACV	Skaitinė	ACV	Skaitinė	ACV
Hypermarkets	1%	19%	1%	19%	1%	20%
Large Supermarkets	1%	19%	1%	19%	2%	18%
Small Supermarkets	5%	29%	5%	28%	5%	28%
Superettes	6%	12%	6%	14%	6%	13%
Groceries	47%	15%	47%	16%	48%	16%
Pharmacies	18%	1%	18%	1%	18%	1%
Petrol Stations	7%	2%	8%	2%	8%	2%
Convenience (Press kiosks)	6%	0%	6%	0%	6%	0%
Commercial kiosks	8%	1%	7%	1%	6%	1%

* ACV – All Commodities Value



ACV Development - Latvia

- Along with universe re-estimation the ACV Basket of categories was revised by Nielsen's standard market breakdowns:

LATVIA	2010		2011		2011	
	Numeric	ACV	Numeric	ACV	Numeric	ACV
Hypermarkets	1%	15%	1%	14%	1%	15%
Large Supermarkets	1%	8%	1%	8%	1%	9%
Small Supermarkets	6%	33%	6%	33%	6%	32%
Superettes	10%	19%	11%	19%	11%	19%
Groceries	49%	20%	48%	20%	48%	21%
Pharmacies	16%	1%	17%	1%	17%	1%
Petrol Stations	8%	3%	8%	3%	8%	3%
Convenience	9%	1%	9%	1%	9%	1%

* ACV – All Commodities Value



ACV Development - Estonia

- Along with universe re-estimation the ACV Basket of categories was revised by Nielsen's standard market breakdowns:

ESTONIA	2010		2011		2011	
	Numeric	ACV	Numeric	ACV	Numeric	ACV
Hypermarkets	1%	21%	1%	21%	1%	21%
Large Supermarkets	3%	20%	3%	21%	3%	21%
Small Supermarkets	8%	31%	9%	32%	10%	32%
Superettes	15%	16%	16%	16%	16%	15%
Groceries	31%	9%	30%	7%	28%	7%
Pharmacies	22%	0%	22%	0%	23%	0%
Petrol Stations	11%	2%	11%	2%	12%	2%
Convenience	9%	1%	8%	1%	7%	1%

* ACV – All Commodities Value



Retail Chains in Lithuania

April, 2011

Chain	Type of business	Number of stores
MAXIMA	Hypermarkets, Supermarkets, Superettes	208
IKI/ IKIUKAS/ CENTO	Supermarkets, Discounters, Superettes	223
NORFOS MAZMENA	Hypermarkets, Supermarkets, Superettes	123
RIMI/ SUPERNETTO	Hypermarkets, Supermarkets, Discounters	46
AIBE	Supermarkets, Superettes, Groceries, Household Stores Perfumeries, Petrol Stations	474
AVS PREKYBOS SISTEMA	Supermarkets, Superettes, Groceries	63
LUKOIL	Petrol Stations	122
DROGAS	Household/ Perfumeries stores	44
SILAS	Supermarkets, superettes	11
STATOIL	Petrol Stations	66
TAUPYK	Superettes	20
SARMA	Perfumeries	36
EUROVAISTINE	Pharmacies	239
LIETUVOS SPAUDA	Press Kiosks, Convenience, Petrol Stations	296
EUROKOS	Perfumeries	102
ORLEN	Petrol Stations	33



Didieji miestai

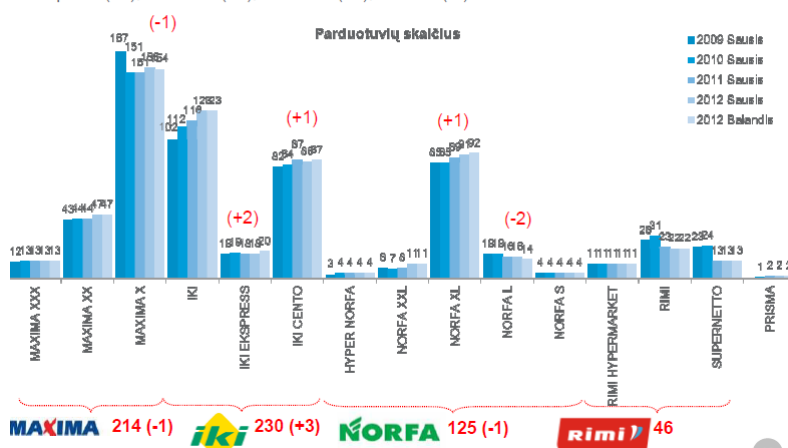
Vieta	Miestas	Savivaldybė	Gyventojų	
1	Ryga	Ryga	715 978	1. Vilnius – 542 932
2	Daugpilis	Daugpilis	104 870	2. Kaunas – 336 912
3	Liepoja	Liepoja	85 149	3. Klaipėda – 177 812
4	Jelgava	Jelgava	65 630	4. Šiauliai – 120 969
5	Jūrmala	Jūrmala	56 069	5. Panevėžys – 109 028
6	Ventspilis	Ventspilis	43 088	6. Alytus – 63 642
7	Rezeknė	Rezeknė	35 625	7. Marijampolė – 44 885
8	Valmiera	Valmiera	27 453	8. Mažeikiai – 38 819
9	Jėkabpilis	Jėkabpilis	26 578	9. Jonava – 33 172
10	Uogrė	Uogrės savivaldybė	26 238	10. Utena – 31 139





Lietuvoje veikiančių tinklų plėtra

Nuo 2012 metų sausio mėn. nežymiai keitėsi tinklų parduotuvių skaičius: Maxima X (-1), Iki Ekspress (+2), Iki Cento (+1), Norfa XL (+1), Norfa L (-2)



Didžiausių tinklų apyvartos Lietuvoje

Pavadinimas	parduotuvių skaičius	metinė apyvarta. mln Lt
Maxima	219	4.409,00
IKI	227	2.187,00
Norfa	126	1.258,00
Rimi	46	742,00
Prisma	2	n.d.



Didžiausių tinklų apyvartos Latvijoje

Pavadinimas	parduotuvių skaičius	metinė apyvarta. LV 2010-2011m	metinė apyvarta. Lt
Rimi&Netto	111	381	1.848,612
Maxima	130	370	1.795,24
Elvi	78	130	630,76
Top!	150	97	470,644
Iki & Cento	51	73	354,196
Mego	57	40	194,08
Vesko	73		
SKY	4	21	101,892
Prisma	3	17	82,484
AlBE	430	4	19,408



Latvijoje „Maxima“ aplenkė „Rimi“

- www.DELFI.lt
- 2012 m. vasario 21 d. 12:37
- **2011 metais Latvijoje pasikeitė mažmeninės prekybos rinkos lyderis – parduotuvių tinklas iš Lietuvos „Maxima“ pagal apyvartą šioje šalyje aplenkė „Rimi“, skelbia „Dienas bizness“.**
- 2011 metais kompanijos „Maxima Latvija“ apyvarta sudarė 399 mln. latų (1,971 mlrd. Lt).
- Lyginant su 2010 metais, apyvarta išaugo 7 proc.
- Tuo tarpu „Rimia Latvia“ apyvarta 2011 metais siekė 383 mln. latų (1,892 mlrd. Lt).



Žurnalistų organizuojamas prekybos tinklų reitingas 2011m.

	Viet a 2010 m.	Pirkinių krepsel io kaina (Lt)	Žurnali stai užtruk rinkda miesi prekes (min.)	Ar buvo pakank amai vietų autom obiliam s pastaty ti	Tinklo nuolaid ų kortelė s kaina (Lt)	Tinklas turi parduo tuvijų	Ilgiausi ai dirbanč ios parduo tuvės darbo laikas	Tinkle per para vidutiniš kai apsilanko kasų klientų	Kiek turi savita rnos pirkėjų skundų dėl kokybės s (proc.)	Pagrįst rtis 2011 m. ketv., Lt)	Apyva rta (per tris labdaro s (Lt)	Su pardu otuvės asortim iš 25 prekių krepsel io radome	Kiek prekių iš 25 prekių krepsel io radome	Iš viso surinko balų	
Maxima	1	153,15	30	taip	4,99	219	00-24	550 000	4	24	3,90mlr d	3,6mln	46	25	86,4
IKI	2	152,16	25	taip	3	227	41113	300 000	100	21	1,64mlr d	8mln	15	24	85,1
Rimi	5	154,7	30	taip	4,44	46	41144	n.d.	0	28	n.d.	n.d.	35	23	46,2
Norfa	3	155,41	50	taip	10	126	41144	200 000	0	43	943,5m ln	138 tukt	19,5	21	38,9
Prisma	4	153,03	30	taip	25	2	41144	n.d.	0	37	n.d.	0	45	23	36,9



Maxima LT



Nuo 2011 metų spalio 5 d. prekybos tinklui MAXIMA Lietuvoje vadovauja ilgametis įmonės darbuotojas Arūnas Žimnickas (34 m.)

Arūnas Žimnickas, 34 m.



Maxima LV



MAXIMA Latvija SIA



Gintaras Jasinskas
MAXIMA Latvija SIA
Valdybos narys



IKI LT



UAB "Palink" valdomas prekybos tinklas IKI (www.iki.eu) yra antras pagal apyvartą tinklas Lietuvoje ir viena iš dešimties didžiausių įmonių Baltijos šalyse, prekybinę veiklą vykdanči jau 20-tus metus.

Lietuvoje yra beveik **7500** tinklo darbuotojų.

Svarbiausi prekybos tinklo IKI veiklos principai: **kokybė, šviežumas ir geras aptarnavimas.**

IKI pirmasis rinkoje pristatė tokias naujoves kaip ekologiškas maišelis, savitarnos kasos, kainų žymėjimas litais ir eurai, lojalumo programa ir kt.

Prekybos tinklą IKI valdo savarankiškų Europos prekybos įmonių aljansas „Coopernic“, tai antra pagal dydį maisto prekių prekybos organizacija Europoje, kurios užimama rinkos dalis sudaro 10 proc.

www.kggroup.eu

IKI LV



- UAB "Palink" yra trečias pagal dydį maisto mažmeninės prekybos tinklų Latvijoje.
- Šiuo metu Rygoje ir visoje Latvijoje yra 51 parduotuvė
- Darbuotojų - 1300 darbo vietų.
-

IKI šiuo metu saugo mūsų klientams yra dar labiau prieinamas, patogesnis ir mažiau brangus. Mūsų parduotuvė tinklas išaugo - dabar mūsų parduotuvėse yra daugiau nei 17 Latvijos miestų.

www.kggroup.eu

RIMI LT



- **Vizija**
- Palengvinsime kiekvieną Jūsų dieną.
-
- **Misija**
- Siekiame tapti mažmeninės rinkos lydere, kuri didžiausią dėmesį skiria maisto produktų ir patiekalų kokybei.
-
- „Rimi Lietuva“ nuolat didėjančią šaunią komandą šiuo metu sudaro apie **2500 darbuotojų**.



www.kgggroup.eu

RIMI LV



- Valdis Turlais
- Rimi Latvia valdes priekšsēdētājs



"ICA AB" (Švedija)

Švedijas kompanija "ICA AB" yra viena iš pirmaujančių Šiaurės Europos regiono mažmeninės prekybos bendrovių, turinčių apie 2300 parduotuvių Skandinavijos bei Baltijos šalyse. Įmonių grupė apima prekybos įmones. Įmonės "ICA Sverige", "ICA Norge", taip pat "ICA Baltic AB" ir "ICA Fastigheter".

Bendrovė "ICA Banken ICA" Švedijos klientams teikia finansines paslaugas.

"ICA AB" priklauso Hakonas Invest AB (40%) ir Nyderlandų kompanijai "Royal Ahold NV" (60%). Per "Royal Ahold", "ICA AB" valdo tarptautinę mažmeninės prekybos tinklą.

"ICA AB" priklauso dukterinės įmonės "Rimi Baltic".





Mėsos rinkos pasiskirstymas Latvijoje

Mėsos metinė rinka viso , tūkst. lt			266.860,00
	šviežia mėsa :		procentai
	Jautiena	13.746,00	5,15
	Kiauliena	73.312,00	27,47
	Vištiena	68.730,00	25,76
	Kita	9.164,00	3,43
	viso	164.952,00	
	mėsos gaminiai :		
	rūkyti gaminiai	13.746,00	5,15
	dešros	18.328,00	6,87
	konservai	9.164,00	3,43
	viso	41.238,00	



Paukštininkystės pardavimai LV

Paukštyno kodas	Kanalas AX	2009	2010	2011	2012
KP	Eksportas Latvija	804.780,36	762.054,54	595.380,29	33.978,03
	Maxima Latvija				
	Perdirbėjai			90.000,00	334.957,77
	Rimi (Latvija)	279.767,21	1.126.269,83	958.281,09	199.828,27
KP Total		1.084.547,57	1.888.324,37	1.643.661,38	568.764,07
VP	Eksportas Latvija	4.223.490,59	2.025.062,48	960.418,04	769.685,31
	Maxima Latvija		1.618.694,87	3.228.211,97	948.443,63
	Perdirbėjai			292.500,00	472.490,00
	Prisma LV			35.996,47	13.526,62
VP Total		4.223.490,59	3.643.757,35	4.517.126,48	2.204.145,57
Grand Total		5.308.038,16	5.532.081,72	6.160.787,86	2.772.909,64
					5.545.819,28
Vištienos rinkos dalis		7,72%	8,04%	8,95%	8,06%





	AS Putnu Fabrika Kekava finanšu un ražošanas rādītāji (2003. – 2008. g.)					
	2003	2004	2005	2006	2007	2008
Apyvarta , milj. Lt	27,71136	33,86944	47,544	60,6752	82,4096	108,2192
Augimas per metus	0,15	0,22	0,4	0,28	0,36	0,31
Parduotos produkcijas , tonomis	5967	7368	9686	12721	13995	16494
Parduotos produkcijas augimas	0,31	0,23	0,31	0,31	0,1	0,18
Darbuotoju skaičius	455	475	580	613	687	709
Investicijas , tūkst,lt	1416,3584	2974,896	49355,2	10414,4	11772,8	



Mūsu produkcija LV



Mūsų produkcija SANITEX



MAXIMA (Latvija)

Likusias 4 šviežios mėsos pozicijas ir kainodara ta pati:

- 1) Baltos dešrelės pigiau
- 2) Broileris akcijinis
- 3) Šašlykų viena pozicija
- 4) Rūkytas viščiukas – matosi juodos suodinos vietos
- 5) Virtas kumpis – atidirbti technologiją



Rūkytas viščiukas
matosi juodos suodinos vietos



RIMI (Latvija)

- 1) Labai daug savos gamybos marinuotų gaminių
- 2) Vištos išsklotinė – svarstytinas variantas
- 3) Kitų gamintojų įvairūs filė įdarai, daugiausiai – sūriai
- 4) Kotletai su paniruote, šlaunų mėsa
- 5) „Nagets“ – galioja 31 dieną



RIMI (Latvija)(2)

Įdaryti marinuoti gaminiai



Vištienos šašlykas

Vištienos šašlykas

Mėsa ir marinatas atrodo kaip vientisa masė, neišsikiria mėsos gabaliukai. Todėl siūlomi tokie pakeitimai:

- Keisti pakuotę į „traysealer“
- Arba tamsinti patį kibirėlį uždedant etiketę per visą kibirėlį arba uždengti dalį
- Gerinti paties produkto kokybę



„Fiesta“ šašlykas šalia kitų

Siūlomos pakuotės



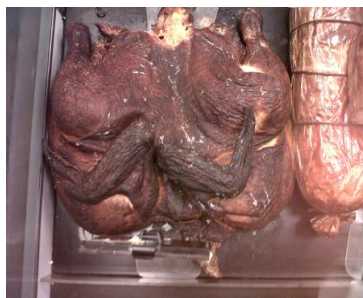
Nauji siūlomi produktai (1)

Filė medalionai



Nauji siūlomi produktai (2)

Tamsi rūkyta vištiena



Nauji siūlomi produktai (3)

Kukuliai juostelės



SELVER (Estija)

- SELVER - Vietinis Estijos tinklas, brangus, komunikuojantis estišką kokybę ir kilmę, tačiau produktų yra iš visur

- 1) Šiais metais neima vištienos šašlyko
- 2) Poreikis marinuotoms šlaunelėms, marinatas su actu





„Kasdienės“ produktų linija

- „Paprastų bet neprastų produktų linija“ – produktų krepšelį sudaro kasdienio vartojimo populiariausios pozicijos.
- Šiai linijai sukurta universali etiketė: „Katra Dienu“ – „Kasdienės“ – „К завтраку“, tinkanti LT, LV, RU rinkoms.
- Šūkis: Skanu, paprasta ir kiekvienai dienai!
- TG - vidutinių ir žemesnių pajamų pirkėjui.



Etiketės adaptacija



Ruošiantis įvesti produktų liniją į rinką etiketės iškarto gaminamos ir latvių kalba

Planuojami pardavimai Latvijoje - 20 t /mėn



„Oliverio“ produktų linija

- ◀ Oliverio linija - tai kasdieniai produktai išsiskirianti savo originaliu dizainu, aukšta produktų kokybe, priinama kaina ir produkcijos įvairovė.
- ◀ Pagrindinė idėja : tradicinė šviežia vištiena ir jos gaminiai kasdieniam vartojimui.
- ◀ TG – gamina namuose, vertina kainos ir kokybės santyki, yra pripratęs prie VP ir KP produkcijos, ją vertina už stabilią kokybę, gerą skonį.
- ◀ Dizainas – Džeimio Oliverio stiliaus dizainas su skandinaviskais motyvais. Produktų liniją pabrėžiama besikartojančiais elementais - piešta stilizuota višta apskritime.



Etiketės adaptacija



Ruošiantis įvesti
produktų liniją į rinką
etiketės iškarto
gaminamos ir latvių
kalba

Planuojami pardavimai
Latvijoje - 10 t /mėn



„Fiesta“ produktų linija

- ◀ Marinuotų produktų linija. Tai geros kokybės produktai už prienamą kainą.
- ◀ Pagrindinė idėja: „Fiesta – griliaus tėvas“
- ◀ TG – mėgsta linksminis ir mėgsta greitai paruošiamą maistą, vertina skonį, operatyvumą, mėgsta aktyvų poilsį gamtoje, draugų kompanijoje





Etiketės adaptacija



Ruošiantis įvesti produktų liniją į rinką etiketės iškarto gaminamos ir latvių kalba

Planuojami pardavimai Latvijoje - 5 t



„Premium“ produktų linija

- ◀ Premium linija - Tai kokybiška ir prabangi linija, turinti unikalius, greit paruošiamus, gurmaniškų skonių produktus. Žaliava - neinjakuota, aukščiausios rūšies
- ◀ Pagrindinė idėja: Geriausi mūsų meistrų kūriniai, tai produktai kuriais mes didžiuojamės.
- ◀ TG – vartotojai skubantys, karjeristai, mėgsta originalius kokybiškus produktus, žvalgosi neįprastų išskirtinių skonių, mėgstantys bendrauti, linkę mokėti daugiau. Svarbu pakuotės estetika, prestižas.



ŽYGIO PRODUKTŲ LINIJA



KODĖL VIŠTIENA?

- Anot dietologų:

- tai „lengva“, virškinimo neapsunkinanti ir nekaloringa mėsa;

Vištienoje yra net iki 40 proc. mažiau riebalų, nei kiaulienoje. Vištienos riebalai - tai organizmui reikalingos, lengvai virškinamos nesočiosios rūgštys;

- vištienoje gausu vitaminų ir mineralų;

Vištų kepenėlėse randama nemažai vitaminų A, B1, B2, B6, folio rūgšties. Vištų skrandžiuose, krūtinėlėse daugiau randama baltymų, šlaunelėse ir sparneliuose - sočiųjų riebalų rūgščių, o blauzdelėse - nesočiųjų. Vištų kauliukai pasižymi cinko gausa, o skrandžiuose, šlaunelėse bei sparneliuose yra daug magnio.

- vienas geriausių pilnaverčių baltymų šaltinis;

Jeigu kiaulienoje yra 10 - 15 proc. baltymų, tai vištienos sudėtyje jų yra 20 - 23 proc.

- greitai ir lengvai paruošiama.

www.manosveikata.lt, www.wikipedia.org, www.straipsniai.lt/paukstiena



Poreikiai vištienai 1

Auga vištienos vartojimas. Tai įrodo atlikti tyrimai:

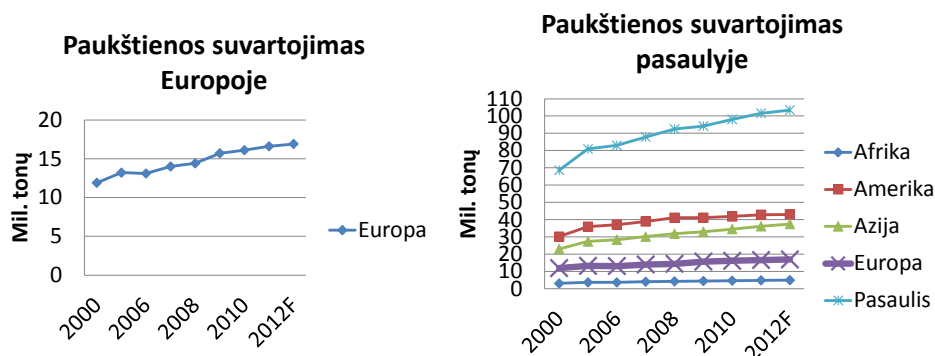
- Remiantis Europoje ir pasaulyje atliktais tyrimais, nuo 2000 m. paukštienos suvartojimas stabiliai auga. Prognozuojama, kad iki 2020 m. vištienos suvartojimas išaugs iki 50 proc.;
- 2011 m. "TNS LT" atlikto vartotojų tyrimo duomenimis, iš šviežios mėsos vartotojų:
 - 49 proc. svarbiausia mėsa laiko vištieną ir teigia, kad tai yra jų dažniausiai perkama šviežia mėsa;
 - 41 proc. - taip teigia apie kiaulieną
 - 4 proc. - apie kalakutieną
 - 3 proc. - apie jautieną
 - 1 proc. - veršieną
 - 2 proc. - žuvį

Paklausti nuomonės apie šviežios mėsos tendencijas, vištienai ir kalakutienai pirkėjai prognozuoja pozicijos stiprėjimą ateityje, o veršiena, nors šiandien ir turi potencialą augimui, ateityje nesuvokiama, kaip potencialiai stiprėsianti.



Poreikiai vištienai 2

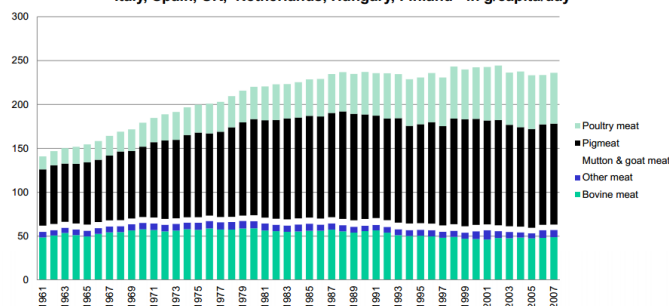
- Auga vištienos vartojimas



Poreikiai vištienai 3

Trends – Per capita consumption

Per capita meat supply for group of 8 EU countries - Germany, France, Italy, Spain, UK, Netherlands, Hungary, Finland - in g/capita/day



Universität Bremen

Source: FAO.

Europoje auga paukštienos suvartojimas kiaulienos saskaita



Poreikiai vištienai 4

• Vartotojų lūkesčiai



Poreikiai vištienai 6

• Populiariėja vištienos patiekalai, maisto ruošimas namuose, daugėja žurnalų, knygų maisto gaminių temomis.

- Daugėja patiekalų iš vištienos restoranuose
- Vištienos patiekalų receptai internete
- Žurnalai „Virtuvė Nuo iki“, „Druska ir pipirai“, „Geras skonis“, „Maisto gidas“, „Kviečiu prie stalo“, „Paragaukite“ „Virtuvės paslaptys“

http://maistogidas.lt/restoranas-sonnets/vistienos-suktinukas-su-idaru-ir-rissoto/?p=blog_41
<http://www.takeway.lt/>
<http://www.mamosreceptai.lt/receptai/sveika-vistiena.html>
<http://sveikata.diena.lt/lt/naujienos/receptai/darzoviu-salotos-su-kepinta-vi-tiena-414035>
<http://www.gaspadine.lt/patiekalu-paieska/VI%C5%A0TIENOS+KR%C5%A4TIN%C4%96L%C4%96/>





„Žygio“ produktų linija

- Kitokia vištiena, skirta tikram žygiui! Tai išskylų meto linija – tikra ŽYGIO dvasia, išsiskirianti savo originaliu dizainu, pavadinimu, šūkiu, aukšta produktų kokybe.
- Šūkis: Vištiena, tinka armijai ir civiliams!
- TG – vartotojai mėgstantys pramogas ir laisvalaikį leisti gamtoje.



„Žygio“ produktų linija

- Augantys vištienos poreikiai rinkoje – užtikrintos pajamos
- Kokybiška produkcija - A.r. ir I.r.
- Produktų liniją sudaro populiariausios (pirkėjų tarpe) pozicijos, kurios idealios išskylai.
- Patogi ir saugi pakuotė kelionėje.
- Parinktos tinkamos porcijos – dviems žmonėms arba kel
- Išskirtinumas ir puikus matomumas
- Patogiai ir greitai paruošiami gaminiai.
- Konkurencingos kainos.



„Žygio“ produktų linijos asortimentas

Nr.	Brandas	Produktas	Pastaba
1	Žygio	K/r dešrelės, vakuumas 280g, a.r.	Fiksuoto svorio produktas
2	Žygio	K/r šlaunelių mėsa (250-300g) a.r.	
3	Žygio	K.r. vištienos dalių rinkinys	
4	Žygio	Pieniškos dešrelės, vakuumas 300g, a.r.	Fiksuoto svorio produktas
5	Žygio	Virta daktariška dešra 400g, a.r.	Fiksuoto svorio produktas
6	Žygio	Kebabas (280-300g) I.r.	
7	Žygio	Pipirinis vištienos šašlykas	



**PAUKŠTIENOS IR JOS GAMINIŲ GAMYBOS PLĖTRA
VILNIAUS IR KAIŠIADORIŲ PAUKŠTYNUOSE**



Paukštienos gaminių gamybos plėtros projektai

- Skerdenos dalių ir mėsos kalibravimas,
 - Filė vertikalaus veikimo pjaustyklės įsigijimas,
 - Filė suploninimo įrangos įsigijimas,
 - Paukštienos pakavimo į indelius įrangos įsigijimas,
 - Faršo ir šviežių dešrelių pajėgumų didinimas,
 - Gilesnis skerdenos dalių apdorojimas ir technologinės įrangos modernizavimas
- Kaišiadorių paukštyno skerdenų išpjaustymo ceche:** sparnų tulpės, naukaulinta šlaunų ir blauzdų mėsa, vidinė filė be gyslos,
- Mėsos gaminių cechų specializacija didinant gaminių apimtį,
 - Žemo spaudimo MAM įrangos įsigijimas,
 - Naujo kepsnių cecho statyba ir kepsnių linijų paleidimas.

Filė vertikalaus veikimo pjaustyklės įsigijimas



Intelligent portion cutting
Pre-programmed calibration enables you to switch product set-ups in seconds. Specialised programs ensure you a highly flexible portioning solution that always makes the right decision prior to the actual cutting. The i-Cut 36 can be adjusted from the colour touch-screen control panel at any time during the portioning process, which improves performance.

Switch of cutting angle
With the i-Cut 36 it is possible to easily switch cutting angle to 45 degrees.

Ultra-fast cutting
The knife makes up to 1000 fixed weight cuts per minute – a much higher portion-cutting capacity than ever seen before on a single-lane machine.

Extremely hygienic
The i-Cut 36 is designed and built to comply with the most stringent hygiene standards. The machine is designed with four doors for easy access to the inside of the machine.

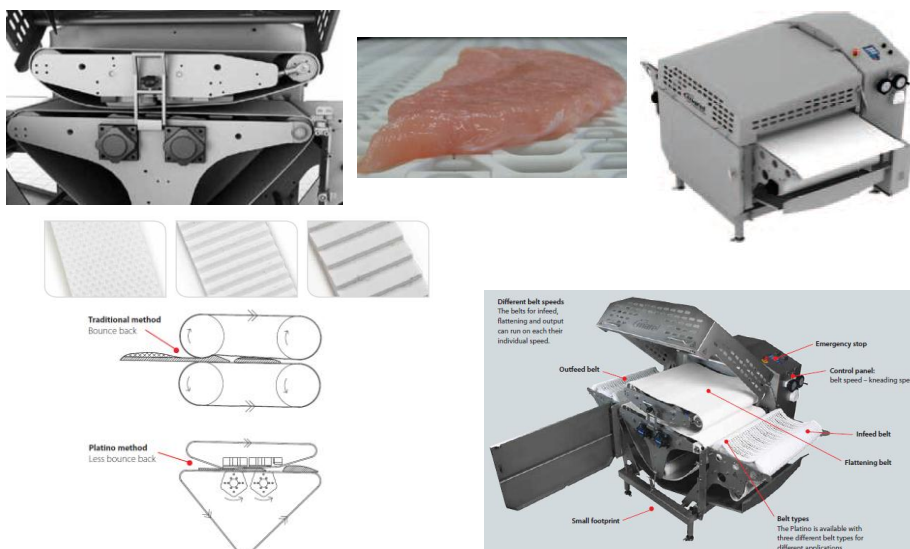
Safety stop
The i-Cut 36 is designed to ensure maximum safety for all your staff. If the door is opened during the cutting process, a safety cut-out stops the machine immediately.

No use of water
The quick-release, open knife guide does not require continuous use of water. This reduces the risk of cross-contamination.

Perfect product fixation
Four individual flexible arms hold down each product on top which keeps it stable and helps prevent it rolling back-wards or from moving up and down on the conveyor belt during cutting.

Unmatched accuracy
The latest in laser vision technology, featuring a 100 Hz camera, ensures unparalleled accuracy.

Filė suploninimo įrangos įsigijimas



Traditional method
Bounce back

Platino method
Less bounce back

Different belt speeds
The belts for infeed, flattening and output can run on each their individual speed.

Emergency stop

Control panel:
belt speed - kneading speed

Outfeed belt

Infeed belt

Flattening belt

Belt types
The i-Cut 36 is available with three different belt types for different applications.

Small footprint

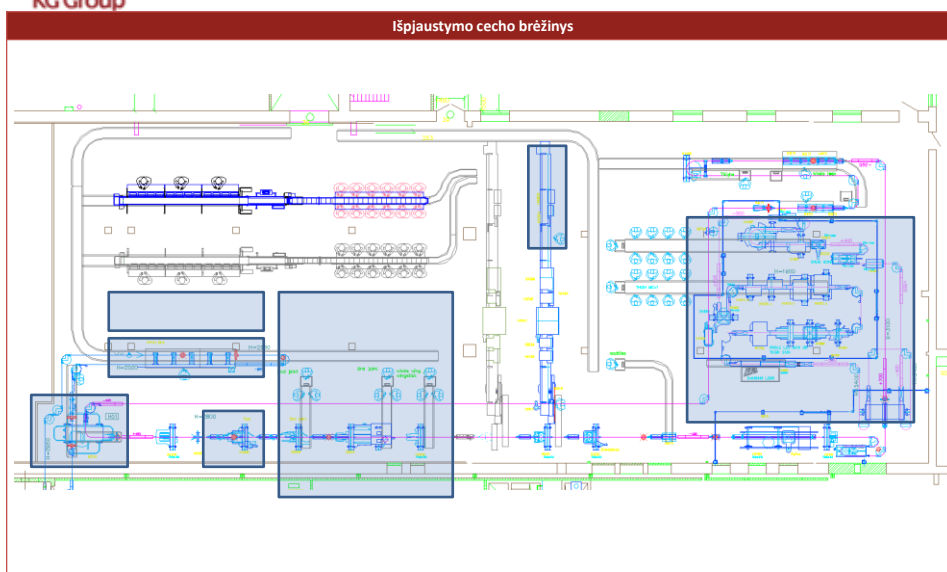
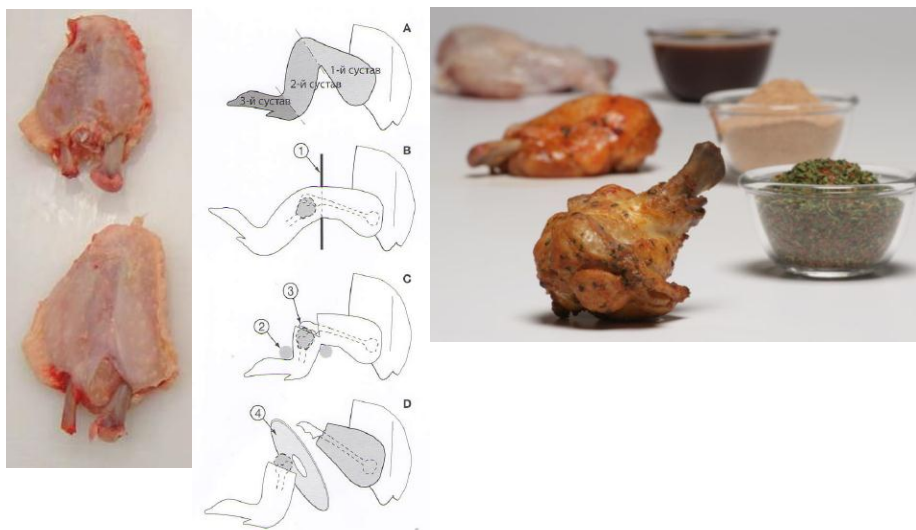
Paukštienos pakavimo į indelius įrangos įsigijimas



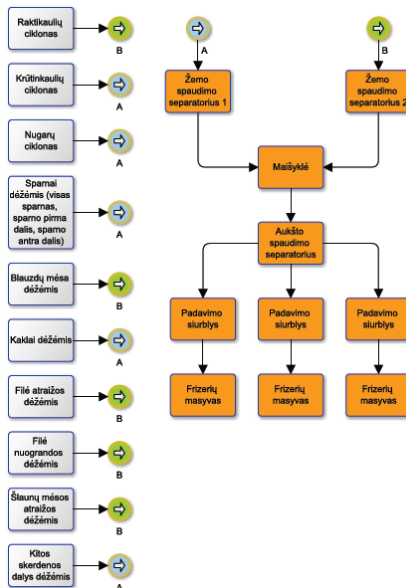
Faršo ir šviežių dešrelių pajėgumų didinimas

Principinė schema ir įranga

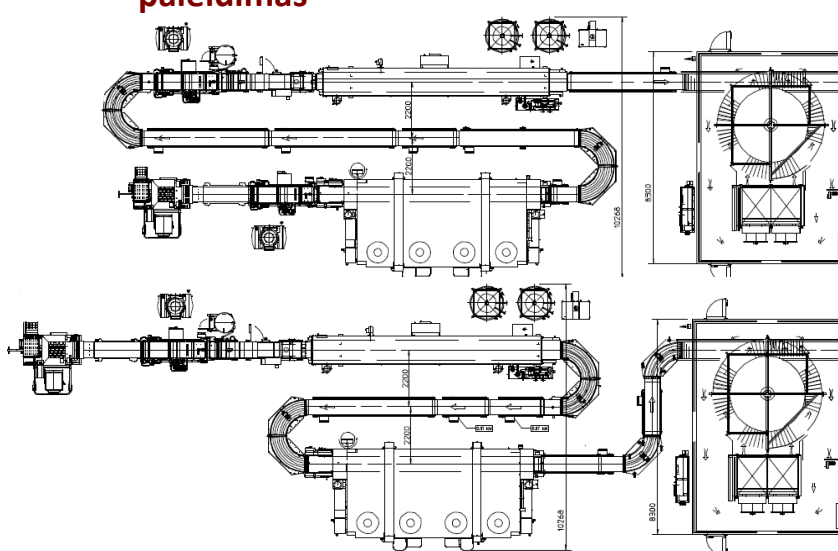




Žemo spaudimo MAM įrangos įsigijimas



Naujo kepsnių cecho statyba ir kepsnių linijų paleidimas



AB „KREKENAVOS AGROFIRMA“ VEIKLOS STATISTINIAI RODIKLIAI IR PLĖTROS TENDENCIJOS

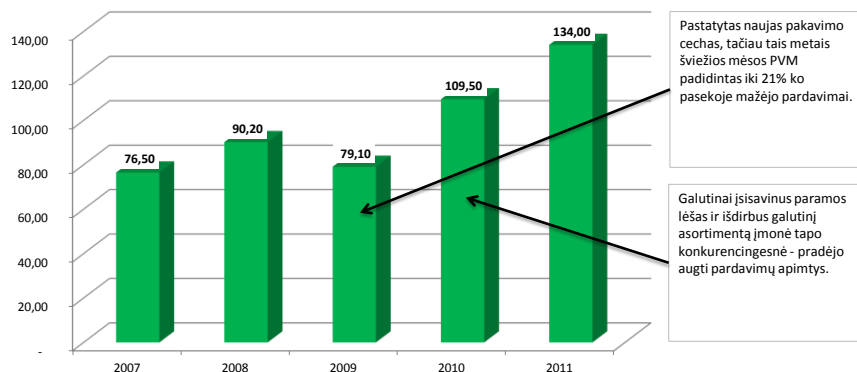
PAGRINDINIAI FAKTAI

Krekenavos mėsos perdirbimo įmonė –
viena didžiausių ir moderniausių Baltijos
šalyse.

- 18 metų patirtis mėsos perdirbime
- 800 darbuotojų.
- 22.000 kv. m. plotą užimantis kompleksas pastatytas 2004 m.
- Vidutiniškai per parą pagaminama ir klientams pateikiama 100 tonų šviežios mėsos ir jos produktų.
- Lietuvoje įmonė užima 12,5% termiškai apdorotų mėsos gaminių rinkos, 35% šviežios mėsos rinkos ir yra didžiausias šviežios mėsos tiekėjas šalyje.



Šviežios išpjauštos mėsos ir pusgaminių pardavimų pokytis įvertinus 2009 m. suteiktos paramos įtaką.



Nuo 2010 m. vykdomas projektas AB Krekenavos agrofirma įmonės žinomumo didinimas užsienio rinkose.



Įmonė jau aplankė šias parodas:

1. PLMA 2011 (World of private label) - Olandija
2. POLAGRA FOOD 2011 - Lenkija
3. ANUGA 2011 – Vokietija
4. PRODEXPO 2012 – Rusija

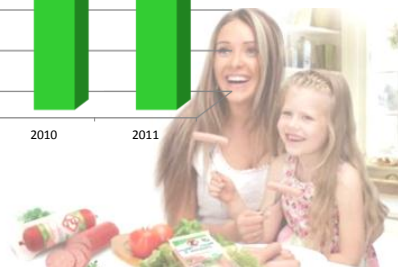
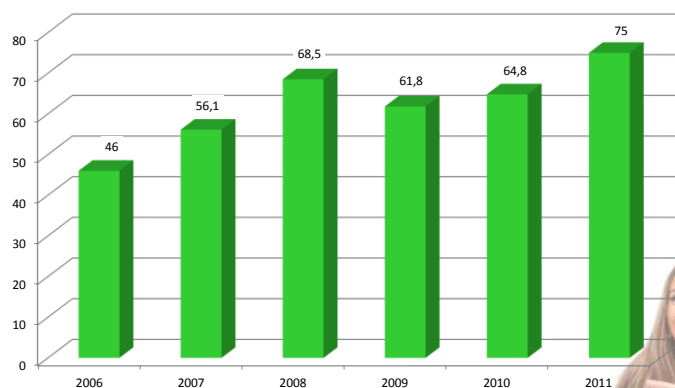
Suplanuotos parodos:

1. SIAL 2012 – Prancūzija
2. PRODEXPO 2013 – Rusija

Tai ilgalaikis projektas, kurio galutinis rezultatas bus matomas po kelių metų. Tačiau įmonės eksporto apimtys 2012 I ketvirtį, lyginant su praeitų metų tuo pačiu laikotarpiu, įšaujo 30%.



Bendri įmonės pardavimai mln. EUR



APLINKA

- Aštri konkurencija
- Brangsta žaliavos
- Didėja prekybos tinklų įtaka
- Mažėja vartotojų skaičius ir jų perkamoji galia
- **Pasitikėjimo gamintojais stoka**
2011 04 Omnibuso apklausos duomenimis mėsos perdirbėjais nepasitiki 74% respondentų.



PASITIKĖJIMĄ MAŽINA

- Visuomenėje sklindantys gandai/mitai
- Informacijos/švietimo trūkumas
- Neteisingas vartotojų informavimas
 - Kai kurių gamintojų gudravimas
 - Žiniasklaidos teikiama informacija



Virtose dešrose ir dešrelėse mėsos beveik nėra.

NETIESA

- Mechanškai atskirta mėsa VS. gryna mėsa.
- Aukščiausios rūšies gaminiuose – tik gryna mėsa!





Rūkyti mėsos gaminiai nerūkomi, o mirkomi specialiame tirpale

NETIESA

- “Mirkymo” technologijos – neegzistuoja arba mes apie jas nežinome!
- KA rūkyklose dūmams išgauti naudojamos juodalksnio, buko medžio drožlės arba tašeliai.



Į dešras dedama popieriaus, kad būtų pigiau.

NETIESA

- Popierius – brangi, netinkama maistui žaliava!
- Pigesnių produktų gamyboje naudojama mechaniškai atskirta mėsa.





Didžiųjų gamintojų fabrikuose gamyba vyksta nehigieniškomis sąlygomis.

NETIESA

- Tarybinių laikų mitas.
- KA fabrike:
 - Griežti higienos reikalavimai,
 - Moderni ir nuolat atnaujinama technika,
 - Įrengimų ir patalpų dezinfekcija po kiekvieno proceso;
 - Profesionali higienos įmonė prižiūri pastatą.



Pasibaigusio galiojimo produktus gamintojai nuvalo, nuplauna ir pateikia parduoti užrašę naują galiojimo laiką arba sumala į kitus gaminius.

NETIESA

- Pasibaigusio galiojimo gaminiai sunaikinami arba atiduodami žvėreliams šerti.
- KA fabrike - griežta gamybos kontrolės sistema.
- Galbūt tai ir įmanoma nelegaliuose cecheliuose...





I dešras sumalamos visokios skerdimo atliekos, net supilami susmulkinti kaulai.

NETIESA

- Maistui netinkami likutiniai produktai, tame tarpe ir dalis kaulų utilizuojami arba atiduodami specializuotoms įmonėms žvėriams šerti. (Pvz. Vilkijos žvėrelių ūkiui)
- Maistui tinkami kaulai parduodami atskirai.



Mitas. Gaminiuose „Be E“ vis tiek pilna pridėta E, tik parašyta, kad jų nėra.

NETIESA

- Yra gamybos technologijos, leidžiančios gamyboje nenaudoti „E“ žymimų priedų.
- Tokiuose gaminiuose galime aptikti, kai kuriems E analogiškų medžiagų likučius, kurie atsiranda natūraliai kaip sudėtinųjų natūralių dalių (mėsos, prieskonių) cheminės sudėties dalys:
 - Mononatrio gliutamatas natūraliai aptinkamas mėsoje;
 - Priekekinėse daržovėse susikaupę nirtatai natūraliai virsta nitritais.



AB „KREKENAVOS AGROFIRMA“ VYKDOMA RINKODARA IR VEIKLOS STATISTIKA BEI PLĖTRA

Misija - tenkinti įvairių vartotojų kasdieninės mitybos poreikius, tiekiant kokybiškus ir saugius mėsos produktus, ugdančius gero skonio ir sveikesnės mitybos tradicijas.

Vizija – moderni, patikima, turinti SAVO VEIDĄ ir nuolat tobulėjanti mėsos perdirbimo įmonė, gebanti geriausiai apjungti vartotojų, partnerių, darbuotojų bei savininkų lūkesčius ir nuolatos būti LAIPTELIU AUKŠČIAU nei konkurentai.

ĮMONĖS VEIKLOS STRATEGINIAI TIKSLAI

AB „Krekenavos agrofirma“ savo veikla siekia įgyvendinti tokius pagrindinius strateginius tikslus:

Sritis	Tikslas	Pasiekimai
Pardavimai	Didinti į rinką tiekiamos produkcijos apimtį kuo įvairesniais kanalais, ir tapti didžiausia mėsos produktų gamintoja Lietuvoje.	Dabartiniai mėsos produktų pardavimai jau yra žymiai išaugę, tačiau ir toliau vedamos derybos tiek su naujais realizacijos centrais.
Pelnas	Didinti gaunamą pelną, didinant rinką tiekiamos produkcijos apimtį.	Įmonės pelnas nuo 2006 metų kasmet auga (išskyrus 2009 metus) ir pernai buvo rekordinis.
Eksportas į ES	Didinti eksportuojamos produkcijos kiekius į ES.	Eksporto apimtys į ES šiuo metu yra nedidelės dėl pigesnių mėsos produktų iš kitų ES šalių, todėl nuolat ieškoma naujų nišų, vertinančių kokybę.
Eksportas į Rusiją	Didinti eksportuojamos produkcijos kiekius į Rusiją.	Iki šiol į Rusiją važiuo beveik tik šviežia mėsa, tačiau parodų metu rasti tarpininkai netrukus pradės didelius mėsos gaminių kiekius į Maskvą ir Sankt Peterburgą. Prekybos su šia šalimi palengvėjimo ir mažesnių muitų tikimasi Rusijai ratifikavus stojimo į Pasaulio prekybos organizaciją sutartį. 2011 metais įmonė į Rusiją eksportavo produktų už 60 mln., šiemet

		planuojama už 80 mln. litų.
Gaminių kokybė	Gaminti aukštos kokybės produktus, tenkinant visus kokybės standartų reikalavimus ir vartotojų galimybes	Įmonėje jau įdiegta kokybės vadybos sistema ISO 9001:2008 su integruota maisto saugumo sistema RVA-SVT, tuo pačiu diegiamos kitos gaminių kokybę užtikrinančios sistemos, atliekama papildomos kokybės patikros.
Kaštai	Kiek įmanoma mažinti įmonei tenkančius kaštus, nebloginant produktų kokybės	Įmonėje įdiegtos naujos verslo valdymo sistemos leido sumažinti kaštus, tačiau būtina jas patobulinti, kad būtų išvengta rankinio duomenų perkėlimo iš vienos sistemos į kitą

Nauji gaminiai	Kurti naujus produktus, leidžiančius patenkinti kintantį vartotojų poreikį ir padidinančius galimybes įeiti į naujas mėsos produktų rinkas.	Įmonės specialistai nuolat tiria gaminamų produktų vietą poreikių krepšelyje ir ieško būdų, kaip naujais produktais ir naujomis jų sudėtimis patenkinti ir viršyti jų lūkesčius.
----------------	---	--

RINKODARA

Rinkodaros skyriaus funkcijos:

- Vartotojų poreikių analizė ir naujų gaminių kūrimo inicijavimas
- Gaminių pakuočių dizaino kūrimas
- Naujų gaminių įvedimo į rinką palaikymo priemonių planavimas ir vykdymas (naujų produktų reklama)
- Esamų gaminių pardavimo skatinimo priemonių vykdymas (kaininės akcijos, akcijos su papildoma verte, žaidimai pirkėjams)
- Įmonės įvaizdžio reklamos ir viešųjų ryšių kampanijų planavimas ir vykdymas
- Prekinių ženklų kūrimas, patentavimas.

Kadangi įmonės gaminamas išties platus asortimentas, tai jis skirtas tenkinti plačių vartotojų masių poreikius. Juk gaminamos visos įmanomos mėsos gaminių rūšys: šviežia mėsa ir jų

pusgaminiai, marinuoti, virti gaminiai, karštai, šaltai rūkyti ir vytinti gaminiai. Kainos požiūriu įmonė taip pat gamina ir pigaus segmento gaminius ir Premium segmento brangius gaminius. Taigi iš esmės produkcijos potencialūs vartotojai gali būti visi perkamąją galią turintys asmenys. Tiesiog kiekvienas produktų segmentas turi savo vartotojų grupes. Todėl vystant atskiras produktų grupes nustatomas tos grupės potencialus vartotojas ir taikantis prie to vystomas paskirstymo tinklas, taikomos jam tinkamos rinkodaros priemonės.

Skirtingų vartotojų grupių skirtingi ir poreikiai. Mažas pajamas gaunantys pirkėjai ieško pigių produktų. Tad šiai vartotojų grupei sukurti pigūs gaminiai taip tenkinantys pagrindinį jų poreikį – nusipirkti produktą kuo pigiau, nekreipiant per daug dėmesio į gaminio sudėtį ar rūšį. Dideles pajamas gaunantys ir aukštesnį išsilavinimo lygį turintys pirkėjai pirmumą teikia brangiems, kokybiškiems gaminiams, jie labai atidžiai nagrinėja gaminio sudėtį – jiems svarbu, kad gaminys būtų kuo natūralesnis, su mažiau E priedų. Tokiems pirkėjams kuriami brangūs, išskirtinumą turintys gaminiai, pavyzdžiui linija „Pagaminta be konservantų“ ar išskirtinės Premium kokybės „Bajorų“ linijos gaminiai. Virtas dešrelės ir virtas dešras perkantys žmonės vertina švelnų skonį, tokius gaminius daugiau mėgsta vaikai, todėl čia taip pat išskiriami keli segmentai – vieni produktai aukštesnės kokybės, su mažesniu priedų kiekiu ar iš viso be jų, pagaminti be mėsos pakaitalų ir t.t., o kiti – pigesni, tačiau taip pat skanūs. Kitaip tariant kiekvienoje produktų grupėje turime net po keletą skirtingų gaminių, kurie skirti tenkinti skirtingus vartotojų poreikius. Vienam dešra juk patinka su dideliais lašinių gabaliukais, o kitam su mažais ar iš viso be jų. Stengiamės pažinti visus rinkos poreikius ir juos tenkinti, jei tai ekonomiškai naudinga mums. Nes būna tokių mažų vartotojų grupių turinčių specifinius, siaurus poreikius. Tokios mažos vartotojų grupės vadinamos „nišomis“, o jiems skirti produktai tampa „nišiniais“. Tai reiškia, jog nebus didelių pardavimų ir didelio uždarbio. Tokiais atvejais kruopščiai pasveriame, ar apsimoka toliau gaminti tokius produktus, nes ekonomiškai tai dažniausiai neapsimoka.

Skirtingus vartotojus domina skirtingi dalykai. Vienus galime sudominti akcijine kaina tam tikram produktui ir jis tada apsisprendžia įsigyti tą produktą, kitam gal bus įdomu, jei parduotuvių lentynose atsiras išskirtinės kokybės produktas, kuris sudomins jį. Bet pagrindinė mūsų užduotis gaminti skanūs, kokybiškus ir skirtingų vartotojų segmentų poreikius atitinkančius gaminius. Vadinasi dominsime vartotoją tol, kol tenkinsime jo tuos poreikius. Tą ir stengiamės daryti.

Rinkos tyrimus, kuriais siekiame pažinti vartotojų poreikius, dažniausiai atliekame savo jėgomis parodų, degustacijų metu. Vykdomė ir anketines apklausas ir diskusijas. Daug vartotojų poreikių padeda sužinoti mūsų pardavimų vadybininkai, kiekvieną dieną praleidžiantys prekybos centruose ir bendraujantys ne tik su prekybininkais, bet ir su pačiais pirkėjais. Dažnas atvejis, jog

kažkokius įdomius produktus pamatome keliaudami po užsienio parodas. Tada imamės kurti tokį gaminį pas save ir pateikiame jį Lietuvos rinkai.

Naujo produkto kūrimas prasideda nuo gamybos technologų darbo. Jie sukuria gaminį pagal išreikštus pageidavimus. Tada specialiai sudaryta asortimento valdymo grupė ragauja gaminį ir vertina. Jei gaminys neatitinka pirminio nustatyto poreikio, daromi pataisymai. Kai pagaminamas gaminys, kuris darbo grupės nuomone bus tinkamas tam tikrai vartotojų grupei, gaminys degustuojamas kitų, su kūrimo procesų nesusijusių žmonių grupės. Jei siūlomas gaminys ir jo kainodara pasirodo tinkama, kuriama gaminio pakuotė, apipavidalinimas ir gaminys pateikiamas pirkėjų (prekybos sistemų) verdiktui.

Pastoviai stebimi pardavimų duomenys, jie analizuojami, tariamasi su prekybininkais.

Vartotojų išlaikymui nuolatos daromos kaininės pardavimų skatinimo akcijos.

Lietuvoje produkcija realizuojama visuose didžiuosiuose prekybos tinkluose: Maxima, IKI, Norfa, RIMI. Dirbama ir su mažesniais prekybos tinklais – Prisma, AVS prekyba, Šilas.

Lietuvos mėsos produktų rinka yra prisisotinusi, stipriai išaugęs konkurencijos laipsnis, todėl įmonė orientuojasi į eksporto rinkų plėtrą. Projektu siekiama skatinti aktyvią įmonės užsienio partnerių paiešką, dalyvauti tarptautinėse parodose, plėsti užsienio prekybos skyriaus darbuotojų skaičių, taip užtikrinant projekto veiklą ir rezultatų tęstinumą, didinti eksporto apimtį ir jau esamas užsienio rinkas (Rusija, Anglija, Airija ir kt.).

Dalyvavimas tarptautinėse parodose yra pagrindinė įmonės ir jos produkcijos žinomumo didinimo potencialių partnerių ir užsakovų tarpe priemonė. Projekto metu jau sudalyvauta 4 tarptautinėse parodose (World of Private Label – Olandijoje, Polagra Food – Lenkijoje, Anuga- Vokietijoje ir Prodexpo 2012 Rusijoje), kuriose pristatyti naujausias tendencijas atitinkantys mėsos gaminiai, parengtas rinkodarinių priemonių rinkinys, siekiant sudominti potencialius naujus užsienio partnerius. Kad gebame pagaminti skanūs ir kokybiškus mėsos gaminius, galinčius konkuruoti visoje Europoje, įrodo, išties nemažas parodų lankytojų susidomėjimas mūsų produkcija. Planuojame, kad šio projekto dėka tarptautinėse parodose užmegzti verslo kontaktai padės ženkliai padidinti eksporto apimtį.

ĮMONĖS ORGANIZACINĖ VALDYMO STRUKTŪRA IR SOCIALINĖ APLINKA

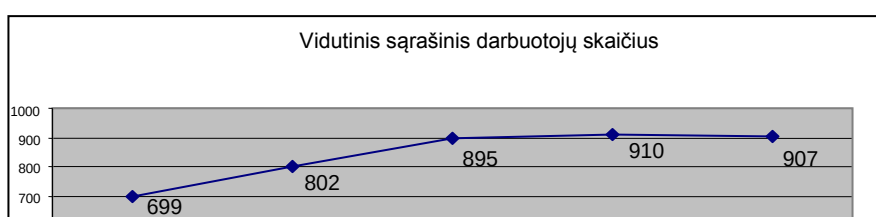
AB „Krekenavos agrofirma“ organizacinė valdymo struktūra (OVS) yra linijinio tipo. Linijinė struktūra didelį darbuotojų skaičių turinčioje įmonėje pasirinkta dėl aiškaus vienvaldiškumo principo, atsakomybės paskirstymo atskiriems hierarchiniams lygiams, didelės kontrolės

sureikšminimo. Tokio tipo struktūros privalumai: paprasta ir gerai suprantama, aiškiai išreikštas vienvaldiškumo principas, pavaldinių veiklos suderinimas, nesidubliuoja vadovai.

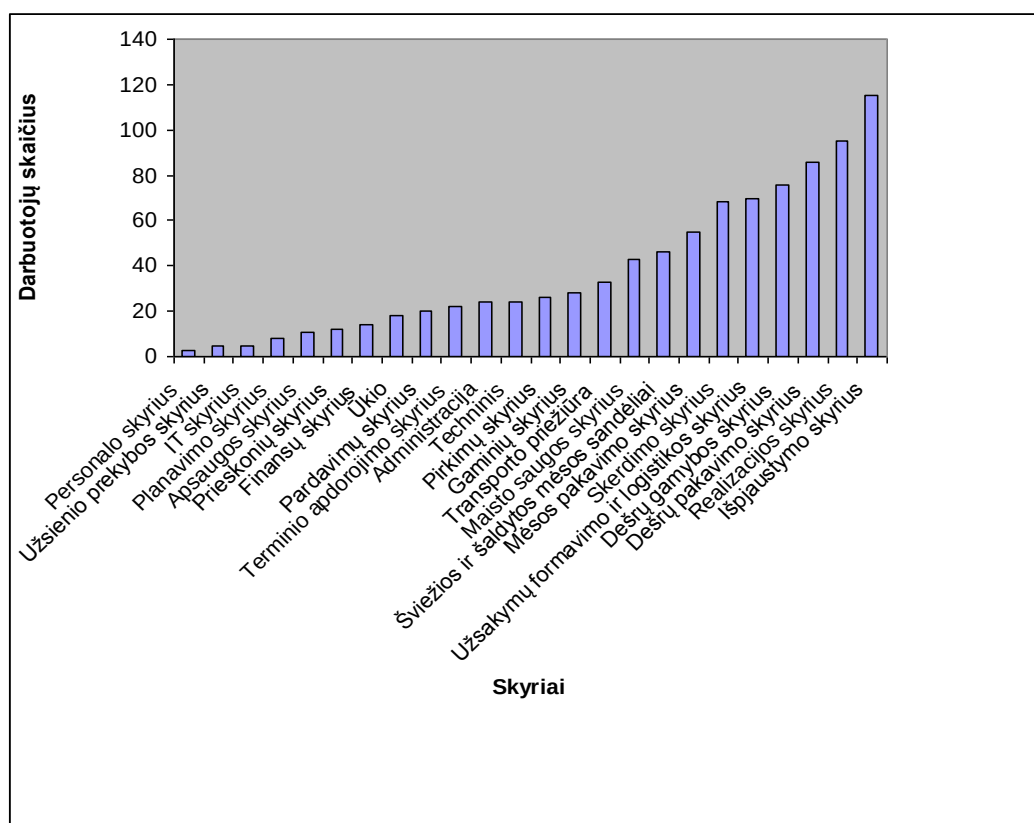
OVS viršuje yra visuotinis akcininkų susirinkimas, žemiau eina generalinis direktorius, dar žemiau vykdančysis direktorius. Vykdančiajam direktoriui pavaldūs yra visi vadovai: finansų direktorius, personalo direktorius, rinkodaros vadovas, planavimo skyriaus vadovas, ūkio dalies vedėjas, maisto saugos sistemos vadovas, vyriausiasis inžinierius, darbų saugos inžinierius, apsaugos viršininkas, transporto vadovas, gamybos direktorius, IT vadovas, užsakymų formavimo ir logistikos skyriaus vadovas, buhalteriai, ekonomistai, apskaitininkai. Generaliniam direktoriui pavaldūs: pardavimo skyriaus vadovas, užsienio prekybos skyriaus vadovas, realizacijos skyriaus vadovas, Personalo direktoriui pavaldus personalo skyrius, kuriame dirba personalo vadybininkai. Rinkodaros vadovui pavaldūs rinkodaros vadybininkai, planavimo skyriaus vadovui – planavimo vadybininkai. Ūkio dalies vedėjas atsakingas už rūbų skalbyklą, valgyklą, parduotuvę. Maisto saugos sistemos vadovui pavaldūs maisto saugos skyriaus darbuotojai. Vyriausiajam inžinieriui, darbų saugos inžinieriui, apsaugos viršininkui ir transporto vadovui pavaldūs tik vieno jų skyriaus darbuotojai, tuo tarpu gamybos direktoriui pavaldūs darbuotojai iš kelių gamybos skyrių, susijusių su technologinėmis mėsos perdirbimo operacijomis: skerdimo, išpjaujimo, mėsos pakavimo, dešrų gamybos, dešrų pakavimo, gaminių, pusgaminių, terminio apdorojimo, prieskonių. Visi gamybos skyriai turi technologus, kurie tiesiogiai pavaldūs gamybos direktoriui. Technologams pavaldūs skyriaus meistrai, meistrams – pameistrai ir kiti mėsos perdirbimo proceso darbuotojai.

AB „Krekenavos agrofirma“, dėl nuolatos kintančių gamybos užduočių, nėra fiksuoto darbuotojų skaičiaus, todėl jų kiekis nusakomas vidutiniu sąrašiniu darbuotojų skaičiumi per laiko vienetą. B 2.19. pav. pavaizduotas pastarųjų penkerių metų vidutinis sąrašinis darbuotojų skaičius per metus. Iš grafiko matyti, kad šiuo metu AB „Krekenavos agrofirma“ dirba apie 900 darbuotojų.

B 2.20. pav. pavaizduotas AB „Krekenavos agrofirma“ atskiruose skyriuose dirbančių darbuotojų skaičius.



B 2.19. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ vidutinio sąrašinio darbuotojų skaičiaus per metus kitimas per pastaruosius penketą metų.

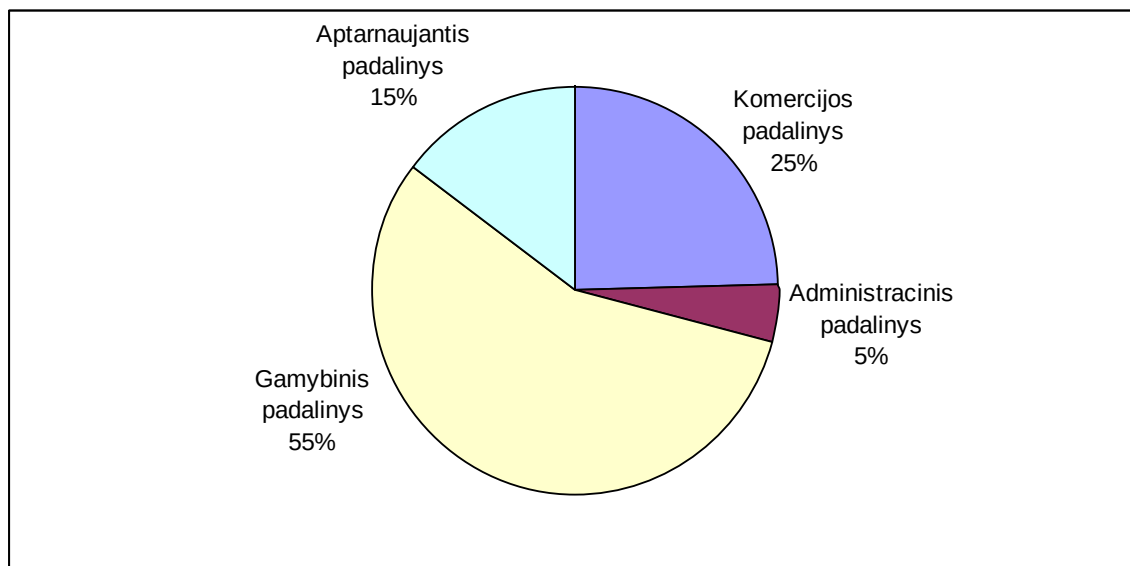


B 2.20. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ atskiruose skyriuose dirbančių darbuotojų skaičius.

Didelis darbuotojų ir skyrių skaičius lėmė būtinybę AB „Krekenavos agrofirma“ OVS papildyti atskirus skyrius į didesnę vienetą jungiančiais padaliniais, kurių yra keturi: administracinis padalinys, komercijos padalinys, gamybinis padalinys ir aptarnaujantis padalinys (1 lentelė). B.2.21 pav. pavaizduotas darbuotojų pasiskirstymas padaliniuose.

1 lentelė. Skyrių pasiskirstymas padaliniuose

Komercijos padalinys	Gamybinis padalinys
Pardavimų skyrius	Skerdimo skyrius
Užsienio prekybos skyrius	Išpjaustymo skyrius
Realizacijos skyrius	Mėsos pakavimo skyrius
Planavimo skyrius	Dešrų gamybos skyrius
Užsakymų formavimo ir logistikos skyrius	Šviežios ir šaldytos mėsos sandėliai
Pirkimų skyrius	Dešrų pakavimo skyrius
	Terminio apdorojimo skyrius
	Gaminių skyrius
	Prieskonių skyrius
Administracinis padalinys	Aptarnaujantis padalinys
Personalo skyrius	IT skyrius
Finansų skyrius	Apsaugos skyrius
Administracija	Ūkio
	Techninis
	Transporto priežiūra
	Maisto saugos skyrius



B 2.21. pav. Darbuotojų pasiskirstymas padaliniuose

Socialinė aplinka

Bendrovėje laikomasi Lietuvos Respublikos Darbo sutarties, darbo apmokėjimo ir ūkio darbinę veiklą reglamentuojančių įstatymų. Be to bendrovėje yra įkurta Darbo Taryba ir sudaryta kolektyvinė sutartis su darbdaviu. Kolektyvine sutartimi bendrovė įsipareigoja bendradarbiauti su Darbo Taryba dėl darbuotojų atlyginimo, darbo ir poilsio laiko bei kitų vidaus darbo tvarkos nuostatų diegimo ar keitimo. Kolektyvinė sutartis garantuoja papildomas socialines garantijas. Tai yra pašalpų skyrimas išeinantiems darbuotojams į pensiją, susituokus, mirus bendrovės darbuotojui arba mirus darbuotojo šeimos nariui. Pašalpos skiriamos nukentėjus nuo stichinių nelaimių ar sunkios ligos atvejais. Darbdavys įsipareigoja sudaryti darbuotojui saugias darbo sąlygas, aprūpina dirbančiuosius asmeninėmis apsaugos priemonėmis, organizuoja darbuotojams pirmąją medicinos pagalbą, periodiškai tikrina darbuotojų sveikatą.

Dėl darbuotojų profesionalumą bei lojalumą įmonei skatinančios personalo politikos, ŽŪKB „Krekenavos mėsa“ ir AB „Krekenavos agrofirma“ yra patraukli darbo vieta jauniems ir kvalifikuotiems specialistams. Personalo ugdymui yra skiriamos nemažos lėšos, sėkmingai veikia skatinimo sistema. Įmonėje veikia kvalifikacijos kėlimo sistema.

Įmonė glaudžiai bendradarbiauja su universitetais ir kolegijomis, ruošiančiais mėsos gamybos specialistus. Įmonėje rengiamos atvirų durų dienos, pristatant studentams ir aplinkiniams gyventojams įmonės veiklą, perspektyvas.

4. PIRKIMŲ PROCESAS

Visą AB „Krekenavos agrofirma“ ir ŽŪKB „Krekenavos mėsa“ pirkimų procesą būtų galima išskirti į dvi dalis:

- gyvulių supirkimas- ŽŪKB „Krekenavos mėsa“;
- gyvūninės kilmės žaliavų supirkimas- AB „Krekenavos agrofirma“.

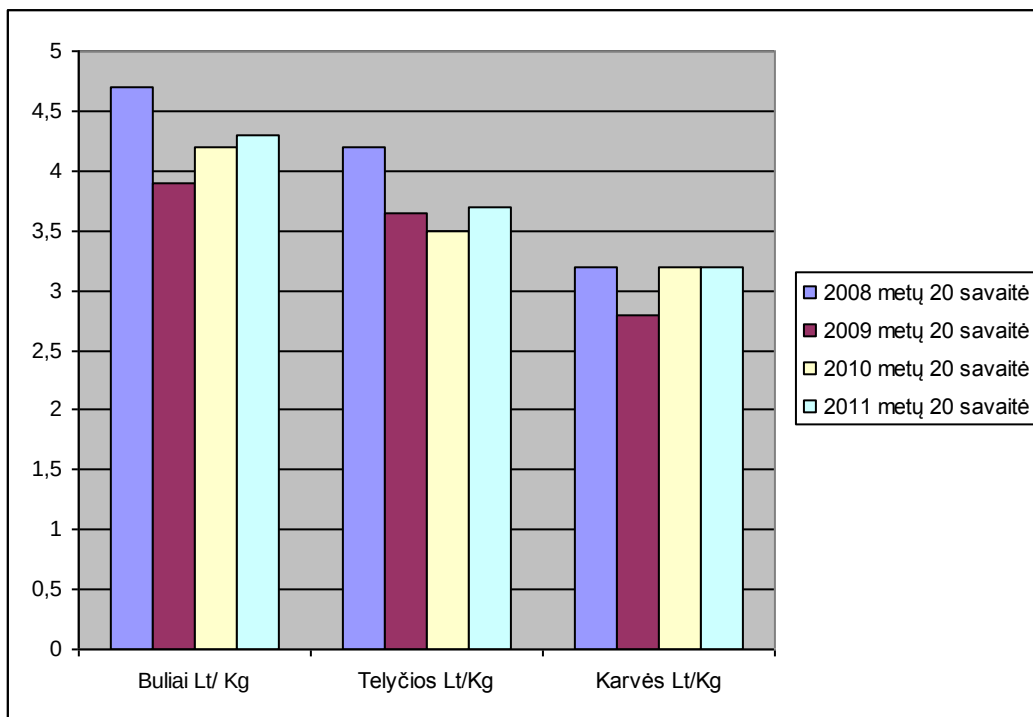
Gyvulių supirkimas. Gyvulių supirkimo funkciją atlieka pirkimo skyrius. Supirkimo procese dalyvauja: gyvulių supirkėjai, vairuotojai, supirkimo vadybininkai, analitikai ir gyvulių supirkimų vadovas. Skyriaus finansavimas, skirtas atsiskaityti už supirktus gyvulius, yra vykdomas iš įmonės apyvartinių lėšų. Šiuo metu įmonė už gyvulius atsiskaito pagal ES jau seniai taikomą metodiką, kai yra sumokama ir už skerdienos masę, ir už jos kokybę.

Gyvuliai yra supirkinėjami tiek iš pavienių asmenų ir ūkininkų, tiek iš didžiųjų gyvulių augintojų. Su tokiais gyvulių augintojais paprastai yra pasirašomos ilgalaikės tiekimo sutartys, leidžiančios užtikrinti nenutrūkstamą mėsos produktų gamybą.

Gyvuliai yra perkami tos dienos rinkos kainomis, kuri dėl įvairių priežasčių nuolat svyruoja. Iš 2 lentelėje ir B 2.22. pav. pateiktų duomenų galima matyti, kokios tuo pačiu 2008-2011 metų laiku buvo gyvulių supirkimo kaina, ir kaip ją įtakojo prasidėjusi ekonominė krizė. Taip pat galima pamatyti kainos skirtumą tarp skirtingos rūšies gyvulių.

2 lentelė. 2008-2011 metų 20 savaitės gyvulių supirkimo kainos

metai	buliai Lt/kg	telyčios Lt/kg	karvės Lt/kg
2008	4,70	4,20	3,20
2009	3,90	3,65	2,80
2010	4,20	3,50	3,20
2011	4,30	3,70	3,20



B 2.22. pav. 2008-2011 metų 20 savaitės gyvulių supirkimo kainos

Gyvulių supirkimui įmonė turi specialų, gyvulių pervežimui pritaikytą ir Europos gyvūnų gerovės reikalavimus tenkinantį transportą. Juo įmonės vairuotojai vyksta pas gyvulių augintojus ir į įmonę juos atveža per reikalaujamą, ne ilgesnį nei 8 valandų laikotarpį. Gyvulius supirkimui suranda ir jų atvežimą organizuoja gyvulių supirkėjai. Yra darbuotojų, kurie dirba ir gyvulių supirkėjais, ir vairuotojais – tuomet pas gyvulio pardavėją važiuoja tik vienas žmogus. Gyvulių supirkimo vadybininkas kontroliuoja gyvulių supirkimo kainas ir kiekius.

Iš supirktų gyvulių gaminama ši produkcija:

- kiaulių skerdiena;
- kiaulienos subproduktai;
- pjaustyta kiaulienos mėsa;
- galvijų skerdiena;
- galvijų subproduktai;
- pjaustyta galvijų mėsa.

Gyvulių supirkimo organizavimas yra labai glaudžiai susijęs su gamyba, nes atvežti gyvuliai iš karto patenka į skerdimo procesą. Todėl labai svarbu užtikrinti optimalų jų supirkimo kiekį, kad jų būtų ne per mažai (skerdimo skyrius neturėtų prastovų ir būtų galima pagaminti visą planuojamą produktų kiekį) ir ne per daug (mėsos perdirbimo įmonės nebūna pritaikytos ilgesniam gyvulių laikymui). Praktikoje supirkimo skyriui ne visada pavyksta patenkinti gamybos poreikių, todėl įmonė superka ne tik gyvus gyvulius, bet ir gyvūninės kilmės žaliavas.

Gyvūninės kilmės žaliavų supirkimas. Gyvūninės kilmės žaliavų supirkimą vykdo pirkimo skyriui priklausantis vadovas. Žaliavos yra superkamos tik iš užsienio šalių. Šiuo metu supirkimai vykdomi tik iš ES šalių: Lenkijos, Vokietijos, Belgijos, Prancūzijos, Anglijos, Ispanijos. Su Rusija šiuo klausimu nėra bendradarbiaujama dėl įvairių apribojimų (muitų ir pan.). Didžiausias gyvūninės kilmės žaliavos kiekis nuperkamas Vokietijoje ir Belgijoje.

Iš superkamos kiaulienos, vištienos ir jautienos gaminami mėsos gaminiai. Per mėnesį vidutiniškai padaroma apie 150 pirkimo sandorių, atsivežama apie 700 tonų gyvūninės kilmės žaliavų, ir tai sudaro apie 20 proc. visų mėnesio pirkimų. Iš viso bendradarbiaujama su 30 tiekėjų, tačiau net 80 proc. pirkimų įvykdoma iš 10 tiekėjų. Tiekėjų pasirinkimą lemia:

- jų kaina;
- kokį asortimentą gali pasiūlyti;
- logistikos kaštai, nes gyvūninės kilmės žaliavų transportavimą organizuoja pirkimų skyrius ir ne visada jį galima priderinti prie eksporto (transportavimas su kroviniu į abi puses žymiai atpinga).

Vienas iš didesnių gyvūninės kilmės žaliavų supirkimo užsienyje trūkumų yra tas, kad su tiekėjais nėra pasirašomos ilgalaikės bendradarbiavimo sutartys, todėl kad tiekėjai nori turėti per sutartinį laikotarpį pastovius kiekius, mūsų poreikis - kiekius kaitaloti, nes vieną savaitę perkame daugiau, kitą- mažiau. Kitas trūkumas yra tiekiamos žaliavos kokybė – pirkėjas vykdydamas pirkimo sandorį per atstumą, negali įvertinti žaliavos kokybės.

PARDAVIMŲ PROCESAS LIETUVOJE

AB „Krekenavos agrofirma“ pardavimus vykdo pardavimų bei užsienio prekybos skyriai. Pardavimų skyrius vykdo mėsos produktų: šviežios mėsos ir mėsos gaminių pardavimus Lietuvoje. Pardavimų skyriuje dirba: produktų vadovai, pardavimų vadybininkai, didmeninės prekybos vadybininkai, analitikai, kurie atlieka tokias pagrindines funkcijas:

- bendravimas su klientais tiek ieškant naujų, tiek siekiant išlaikyti esamus;
- esamų produktų poreikių tyrimas ir analizė;
- naujų produktų poreikių tyrimas ir analizė;
- kainodara;
- įvairių akcijų planavimas ir vykdymas;
- derybos ir sutarčių sudarymas.

Pardavimai Lietuvoje sudaro 65 proc. visų įmonės pardavimų. Įmonės pagaminti mėsos gaminiai tiekiami tiek didiesiems prekybos tinklams, tiek mažiesiems prekybos taškams. Šviežia mėsa parduodama ir prekybos, ir kitoms mėsos perdirbimo įmonėms.

PARDAVIMŲ PROCESAS UŽSIENYJE

Pardavimus užsienyje vykdo **užsienio prekybos skyrius**. Šis skyrius vykdo tiek šviežios mėsos, tiek mėsos gaminių eksportą į ES šalis bei Rusiją. Eksportas sudaro apie 35 proc. visų įmonės pardavimų.

Šviežios mėsos eksportas į Rusiją. Viso eksporto 55-60 proc. sudaro šviežios mėsos eksportas į Rusiją. Daugiausia eksportuojama į Maskvą ir Sankt Peterburgą. Dėl geresnės kainos ir dėl ES teikiamų subsidijų į šią šalį stengiamasi daugiau išvežti jautienos. Tačiau jautiena Rusijoje yra kvotuojamas produktas, o kvotų turėtojų Rusijoje yra ne daug – tik kiek daugiau nei dvidešimt juridinių asmenų, su kuriais tenka bendrauti, nes kvotų turėtojai moka 15 proc., o neturintys 75 proc. muitą.

Eksportuojant šviežią mėsą į Rusiją susiduriama su tokiais sunkumais:

- įvairūs apribojimai (savikainą didinantys muitai, kiekį ribojančios kvotos ir pan.);
- nuolat auganti gyvulių supirkimo kaina LT, kuri didina ir galutinio produkto pardavimo kainą, kuri verčia trečiųjų šalių pirkėjus ieškoti kitų žaliavos alternatyvų ar šalių ;
- kelis kart per metus mažėjanti EU išmokų dalis, kuri tiesiogiai įtakoja savikainą bei pardavimo kainą;
- smarkiai sumažėjusi gyvulių banda Lietuvoje ne visada leidžia laiku įvykdyti didelių užsakymų;
- gyvulių ligos, dėl kurių Rusija labai operatyviai gali sustabdyti šviežios mėsos įvežimą į šią šalį ir iš tų vietų, kuriose ligų nėra.

Šviežios mėsos eksportas į ES. Šviežios mėsos eksportas į ES sudaro apie 40-45 proc. viso eksporto. Eksportuojama į Vokietiją, Olandiją, Lenkiją, Daniją, Švediją, Suomiją, Italiją, Austriją, Didžiąją Britaniją, Ispaniją, Estiją, Latviją. Eksporto į ES šalis procedūros panašios kaip ir į Rusiją, tačiau susiduriama su kitomis problemomis:

- norint eksportuoti šviežią mėsą į ES reikia paruošti labai didelį kiekį dokumentų;
- skirtingi kultūriniai šalių poreikiai apsunkina siuntos paruošimą (pvz. olandai valgo karvių mėsą, o ne jaučių, šalys prašo tik tam tikrų gyvulio kūno dalių, kurių kiekių neįmanoma pasiekti dėl gyvulių skaičiaus ribų);
- EU šviežios mėsos klientai gerokai reiklesni mėsos kokybei nei trečiųjų šalių pirkėjai, o LT pagrinde vyrauja mišrūnų veislės, kurios nepasižymi kaip aukštos kokybės;
- nevienodos Lietuvos ir kitų šalių mėsos gamintojams konkurencinės sąlygos (pvz. Lenkijoje pridėtinės vertės mokestis šviežiai mėsai yra 5 proc., mėsos gaminiams 7 proc., o Lietuvoje 21 proc.).

Tačiau eksportuojant į ES šalis nėra muitų, o jų rinkose galima rasti nišų, kurioms galima parduoti viską, ką tik galima gauti mėsos perdirbimo įmonėje: ir kaulus, ir skrandžius, ir tulžį, tačiau svarbiausias faktorius – kaina.

Mėsos gaminių eksportas į Rusiją. Iki šiol mėsos gaminiai į Rusiją iš AB „Krekenavos agrofirma“ įmonės išvažiuodavo tik epizodiškai ir ne į didžiausius tinklus. Šiuo metu vyksta derybos su Rusijos federalinio prekybos tinklo atstovais dėl gaminių asortimento ir tiekimo sąlygų, po kurių tikimasi, kad mėsos gaminių eksportas į šią šalį sudarys iki 10 proc. visos pagamintos produkcijos.

Eksportuojant mėsos gaminius į Rusiją susiduriama su tokiais sunkumais:

- prekių pristatymas per distributorius;
- itin didelis dėmesys prekių kokybei.

Mėsos gaminių eksporto į Rusiją privalumai:

- Rusijoje ne tiek daug žemą kainą siūlančių Lenkijos gamintojų, kurie kitose rinkose yra pagrindiniai lietuviškos mėsos gaminių konkurentai;

Mėsos gaminių eksportas į ES šalis. Šiuo metu AB „Krekenavos agrofirma“ mėsos gaminius eksportuoja į Airiją, Didžiąją Britaniją, Latviją ir Estiją, Lenkiją, Rusiją.

Mėsos gaminių eksporto į ES šalis trūkumai:

- populiariausių gaminių trumpas galiojimo laikas (iki 60 parų), dėl ko neįmanomas tiekimas;
- labai stiprūs konkurentai, siūlantys aukštą kokybę;
- skonių, valgymo įpročių skirtumai (pvz. Anglijoje, Airijoje, kur lietuvišką produkciją dažniausiai vartoja lietuviai, populiariausios įvairios pieniškos dešrelės, o kaimyninėse Latvijoje ir Estijoje jau šalto rūkymo dešros be konservantų).

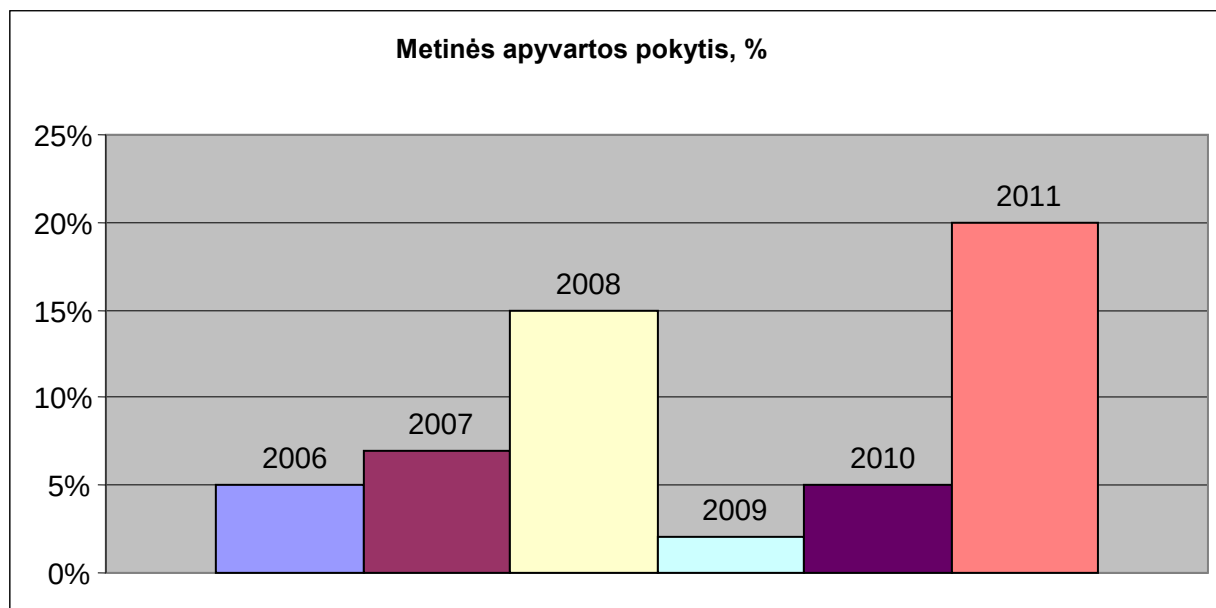
Mėsos gaminių eksporto į ES šalis privalumai:

- aukštos kokybės poreikis;
- didelio asortimento poreikis;
- atsiskaitymų kultūra.

ĮMONĖS KOMERCINĖS VEIKLOS REZULTATŲ VERTINIMAS

Vienas pagrindinių įmonės komercinės veiklos finansinių rodiklių yra įmonės pardavimo pajamos per atskaitinį laikotarpį (apyvarta). Vertinant AB „Krekenavos agrofirma“ metines

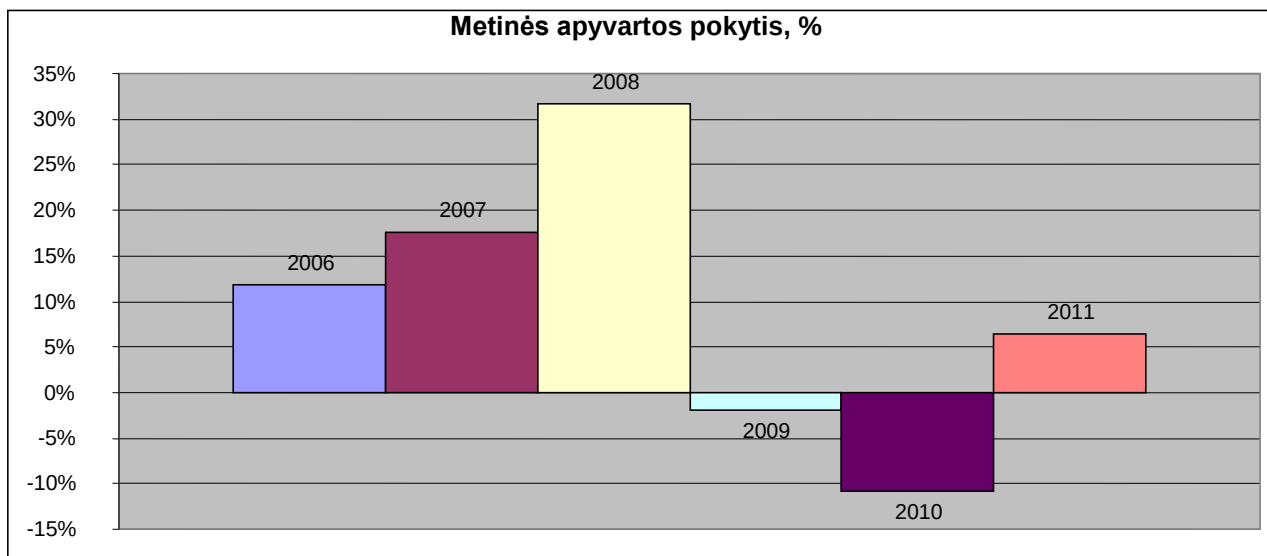
pardavimų pajamas norisi paminėti, kad 2003-ųjų metinė apyvarta buvo 48 mln. litų, o 2004-ųjų išaugo iki 110 mln. litų. Tai lėmė dėl naujos mėsos perdirbimo gamyklos atidarymo padidėję gamybiniai pajėgumai. Įmonės 2005-ųjų metinė apyvarta pakilo iki 160 mln. litų ir, kaip matyti iš B 2.23. pav., kasmet auga ir toliau.



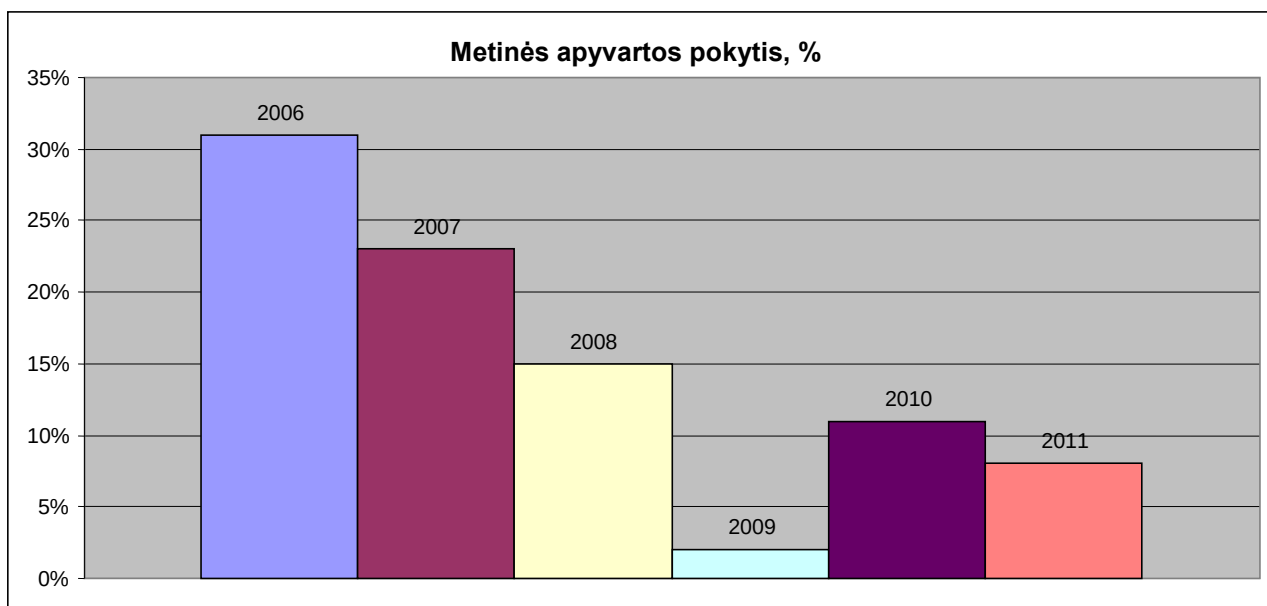
B 2.23. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ metinės apyvartos pokytis 2006-2011 m., lyginant su kiekvienais praeitais metais.

Taip pat galima paminėti, kad įmonės duomenimis AB „Krekenavos agrofirma“ buvo vienintelė mėsos perdirbimo įmonė šalyje, kurioje užfiksuotas metinės apyvartos augimas ir pastarosios ekonominės krizės metais! Iš B 2.24. pav. pateikto mėsos gaminių ir B 2.25. pav. pateikto šviežios mėsos metinių apyvartų pokyčių grafikų matyti, kad šis augimas buvo pasiektas dėl šviežios mėsos pardavimo, kuris padengė bendros metinės apyvartos kritimą dėl sumažėjusio mėsos gaminių pardavimo.

2011 metais AB „Krekenavos agrofirma“ bendra metinė apyvarta siekė apie 250 mln. litų.



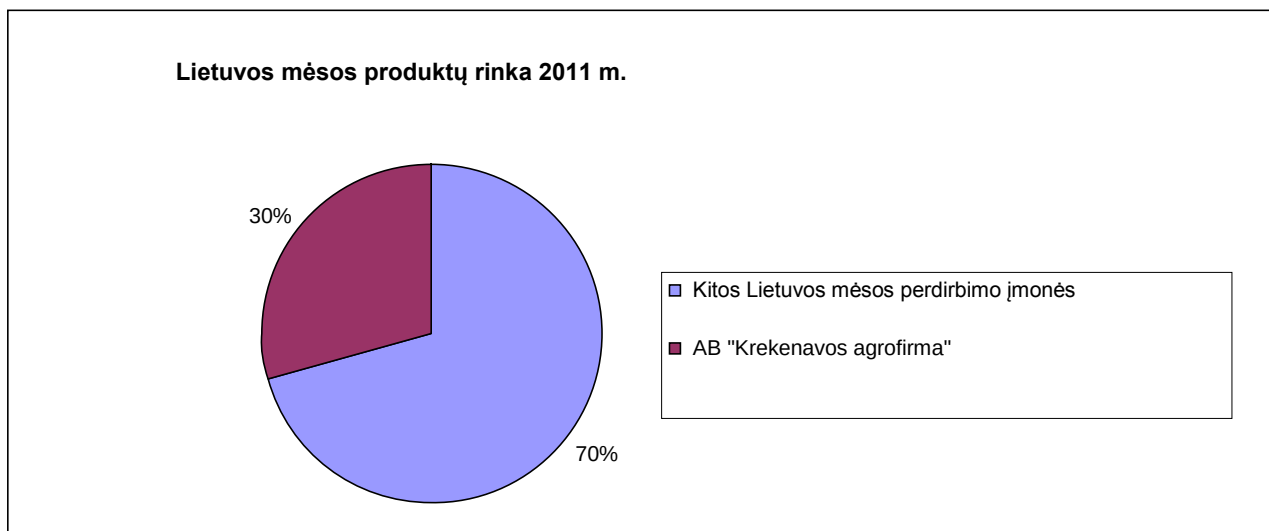
B 2.24. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ mėsos gaminių metinės apyvartos kitimas 2006-2011 m., lyginant su kiekvienais praeitais metais.



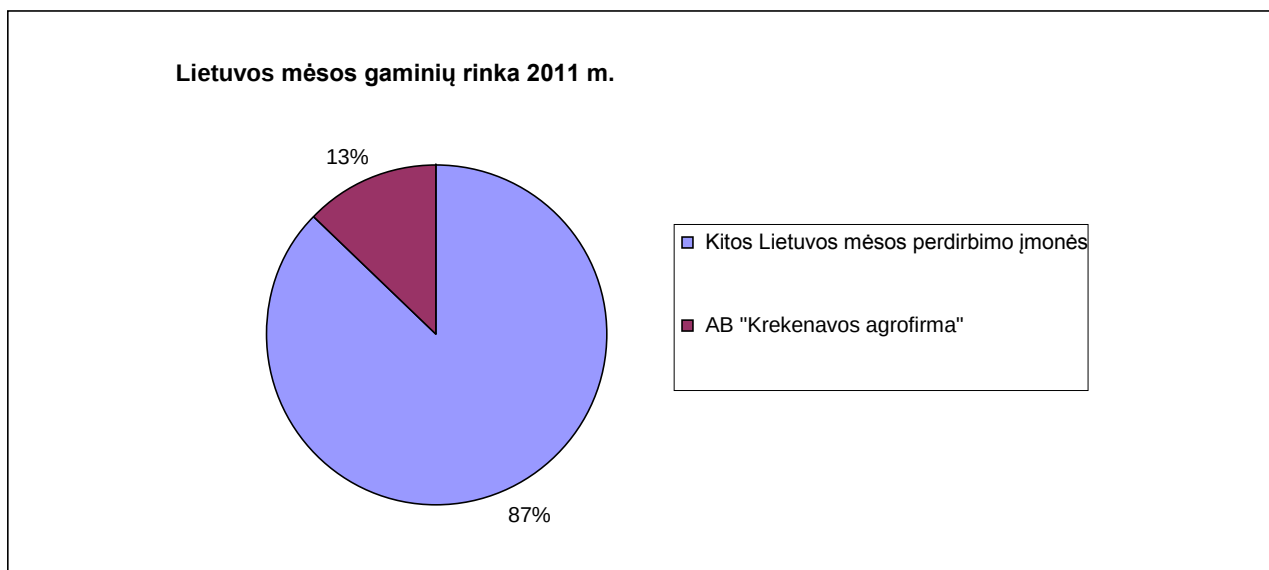
B 2.25. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ šviežios mėsos metinės apyvartos kitimas 2006-2011 m., lyginant su kiekvienais praeitais metais.

Vertinant įmonės komercinę veiklą labai svarbu žinoti, kokią rinkos dalį užima įmonės parduodami produktai. Šis vertinimas gali būti atliekamas lyginant parduotą produktų kiekį arba lyginant už kokią sumą produktų buvo parduota. B 2.26. pav. pateiktas grafikas, parodantis kokią vietą šalies rinkoje užima AB „Krekenavos agrofirma“, lyginant jos metinę apyvartą su kitų šalies mėsos perdirbimo įmonių pardavimo pajamomis 2011 metais. Taip pat pateikiami pagal metinę apyvartą sudaryti grafikai, kurie parodo, kokią vietą AB „Krekenavos agrofirma“ užima šalies mėsos gaminių (B 2.27. pav.) ir šviežios mėsos (B 2.28. pav.) rinkose.

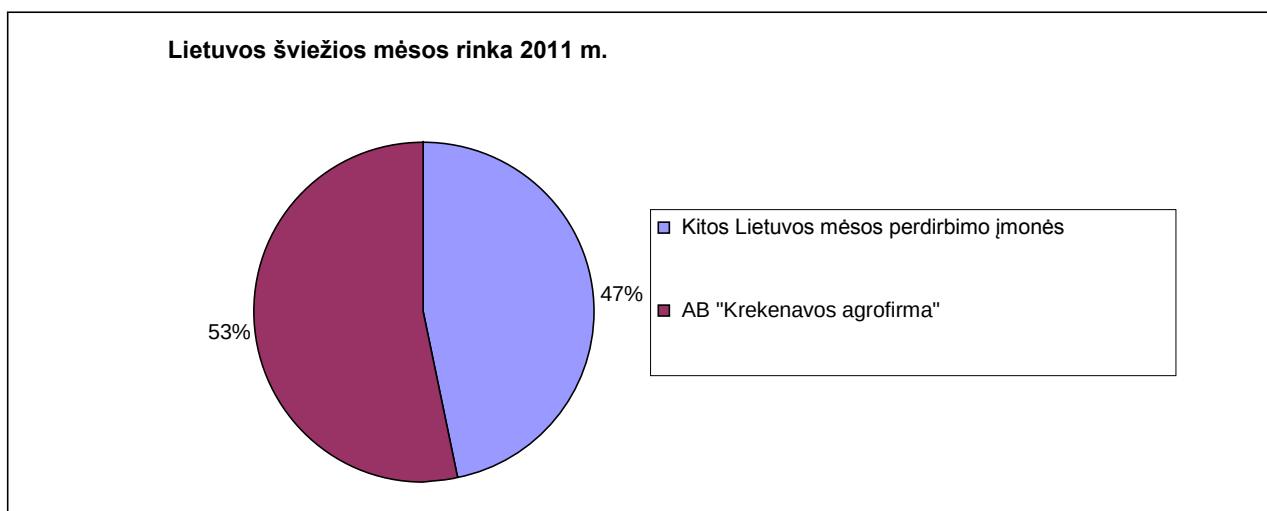
Pagal metinę apyvartą sudaryti analogiški grafikai, parodantys kokią Lietuvos mėsos produktų eksporto rinkos dalį užima AB „Krekenavos agrofirma“ (B 2.29-2.31 pav.).



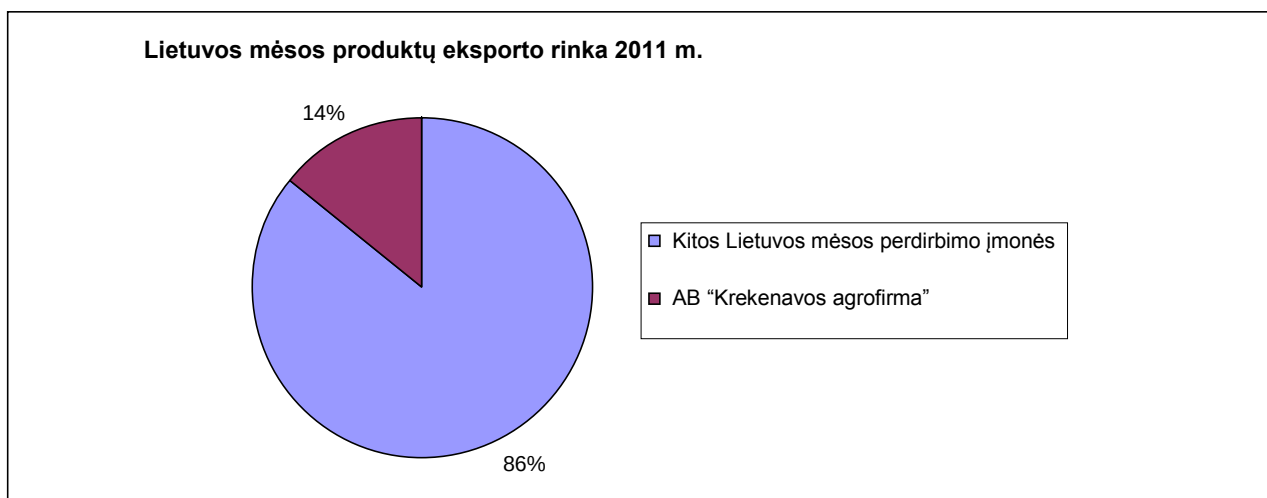
B 2.26. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ pagal metinę apyvartą užimama Lietuvos mėsos produktų rinkos dalis.



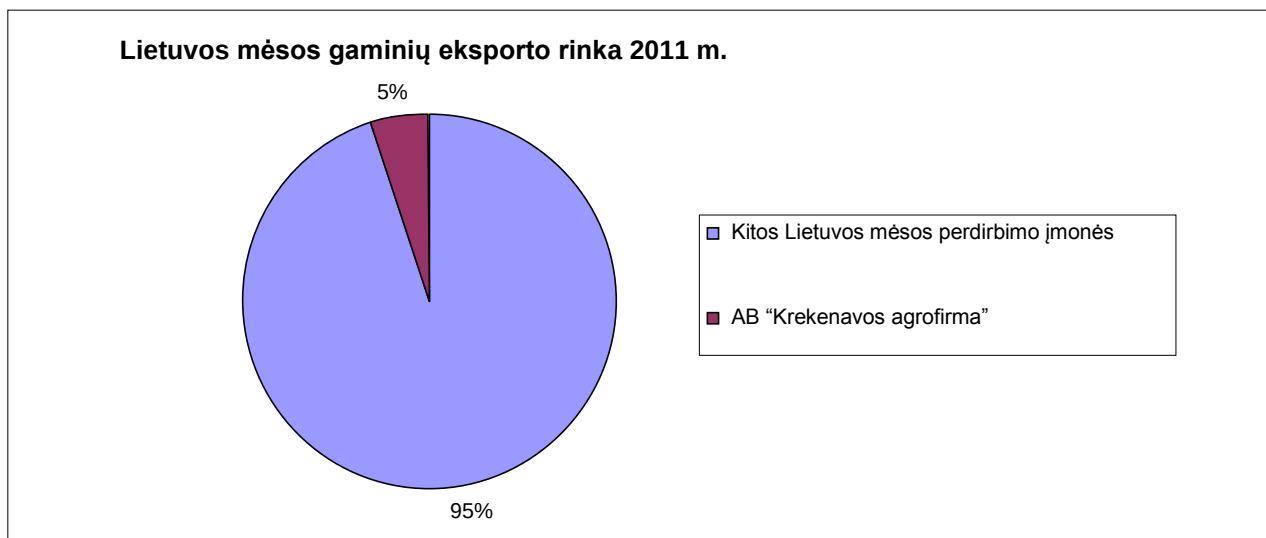
B 2.27. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ pagal metinę apyvartą užimama Lietuvos mėsos gaminių rinkos dalis.



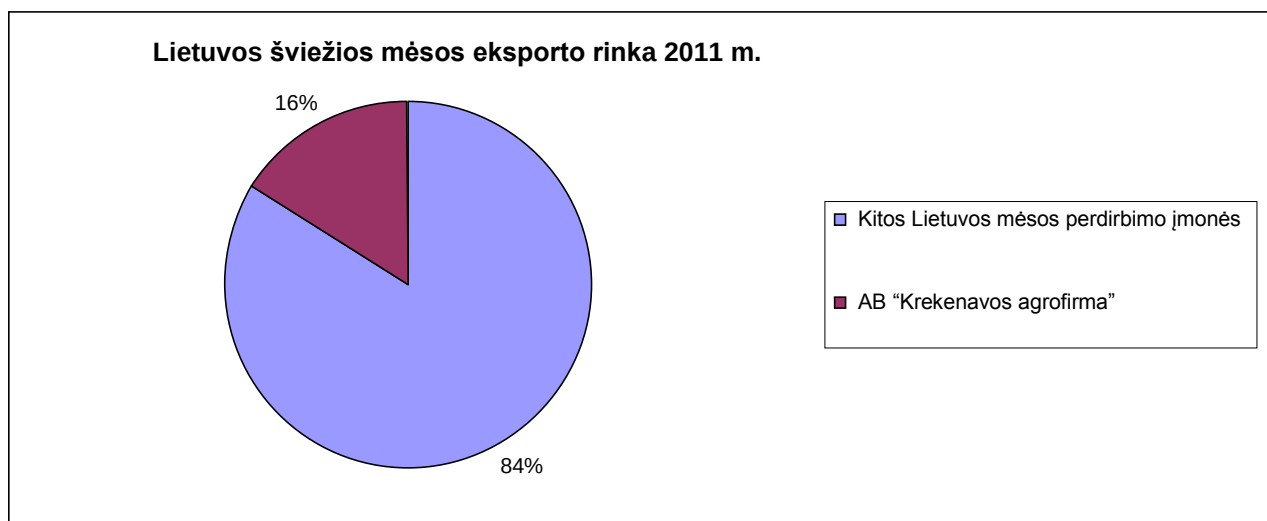
B 2.28. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ pagal metinę apyvartą užimama Lietuvos šviežios mėsos rinkos dalis.



B 2.29. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ pagal metinę apyvartą užimama Lietuvos mėsos produktų eksporto rinkos dalis.

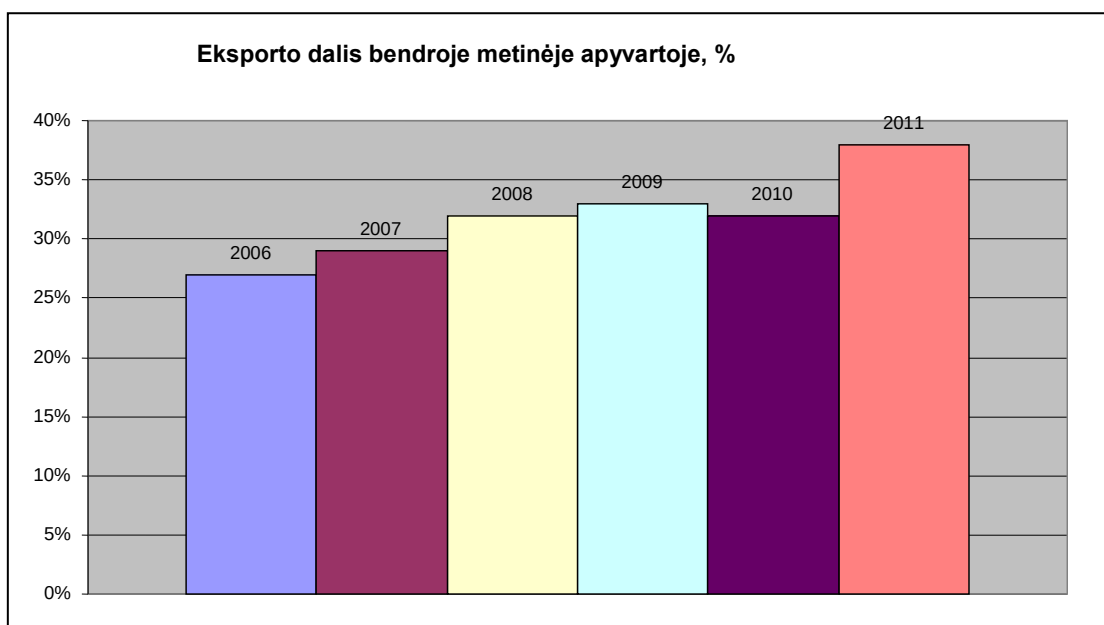


B 2.30. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ pagal metinę apyvartą užimama Lietuvos mėsos gaminių eksporto rinkos dalis.

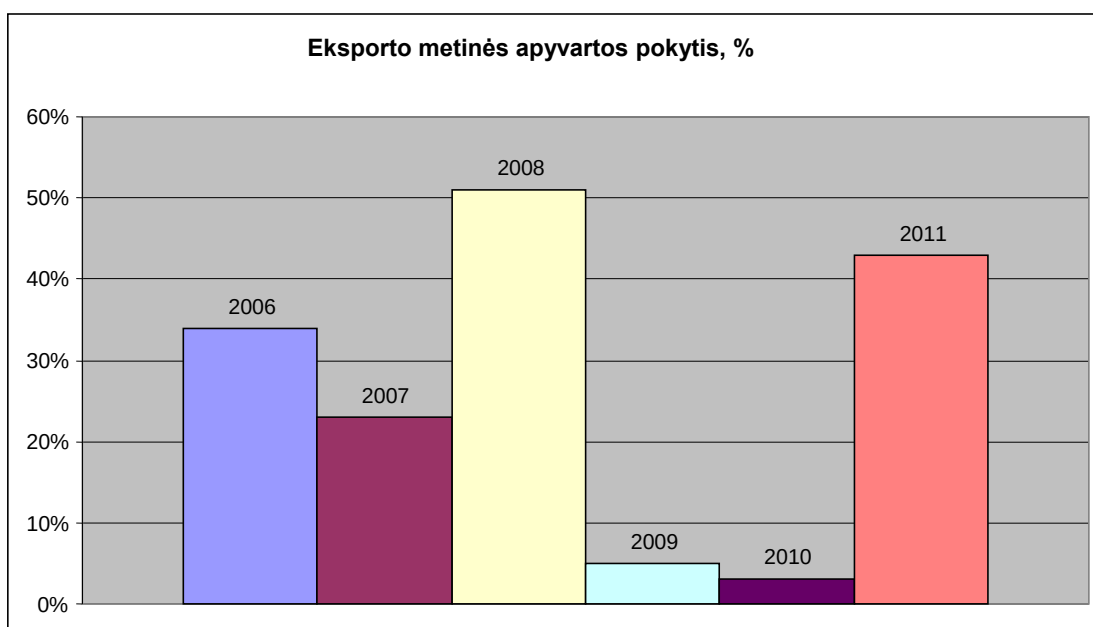


B 2.31. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ pagal metinę apyvartą užimama Lietuvos šviežios mėsos eksporto rinkos dalis.

AB „Krekenavos agrofirma“ vienas strateginių tikslų yra didinti eksportuojamos produkcijos kiekius į ES ir Rusiją, todėl pačiai įmonei labai svarbūs užsienio prekybos skyriaus komercinės veiklos rezultatai. Svarbiausi jų: eksporto dalis bendroje įmonės apyvartoje ir eksporto apyvartos pokytis. Pastarųjų keletu metų šių rodiklių rezultatus parodo B 2.32. ir B 2.33. pav. pateikti grafikai.

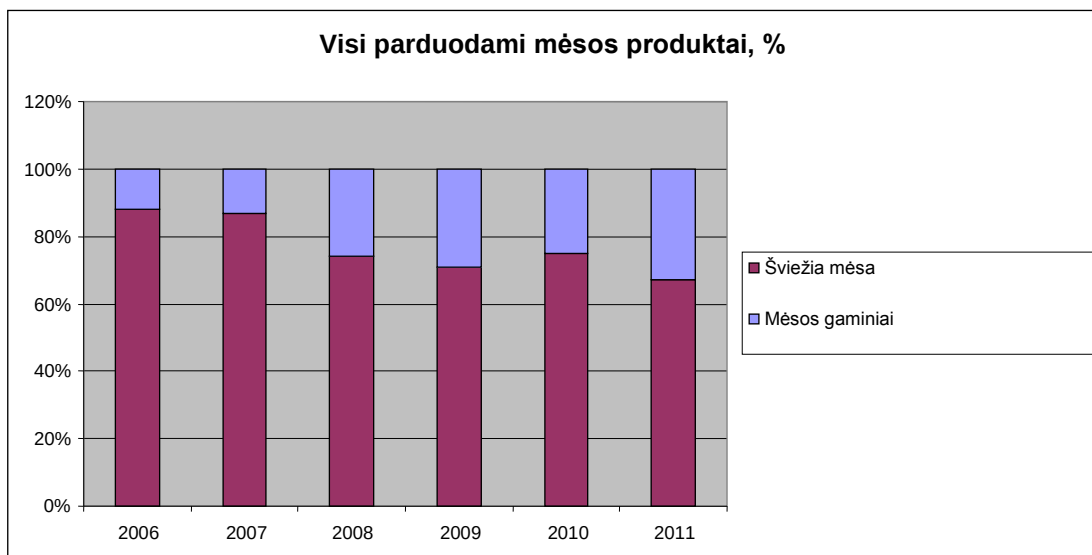


B 2.32. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ eksporto dalis bendroje metinėje apyvartoje

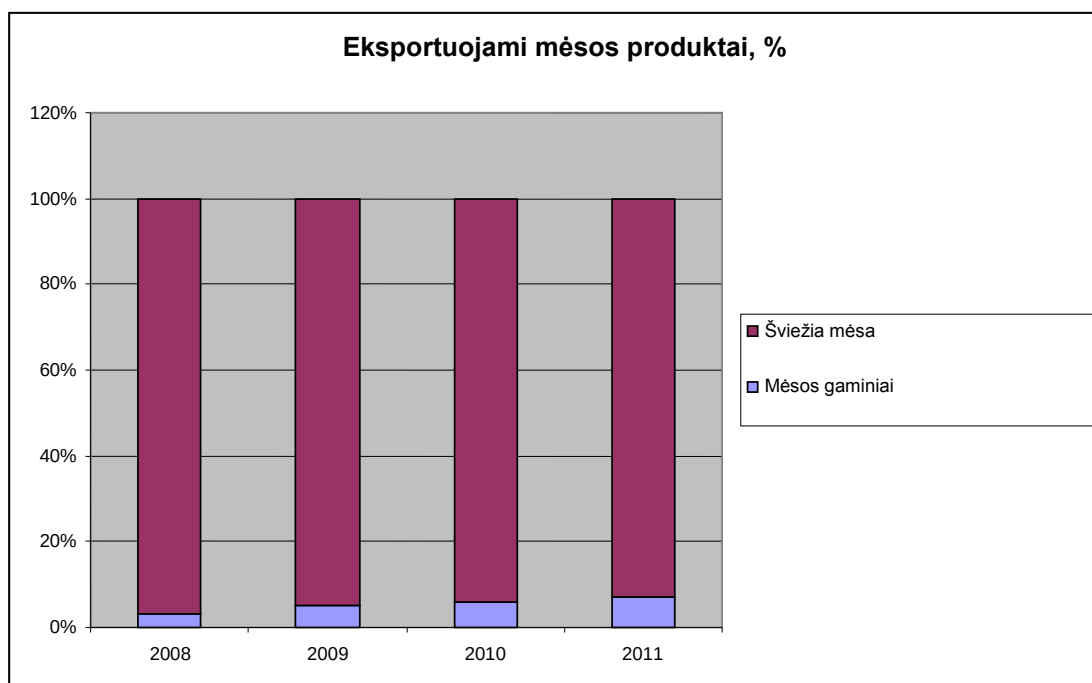


B 2.33. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ eksporto metinės apyvartos pokytis 2006-2011 metais, lyginant su kiekvienais praeitais metais.

Žemiau pateiktuose grafikuose matyti, kokią AB „Krekenavos agrofirma“ mėsos produktų dalį, vertinant pagal metinę apyvartą, sudaro mėsos gaminiai ir kokią šviežia mėsa bendroje (B 2.34. pav.) ir eksporto (B.2.35. pav.) rinkose.



B 2.34. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ mėsos gaminių ir šviežios mėsos dalis pagal metinę apyvartą visame mėsos produktų kiekyje



B 2.35. pav. AB „Krekenavos agrofirma“ mėsos gaminių ir šviežios mėsos dalis pagal metinę apyvartą visame eksportuojamos mėsos produktų kiekyje

Siekiant užtikrinti aukštą gaminių kokybę ir didinti darbo našumą įmonėje nuolatos tobulinamos, atnaujinamos, diegiamos pažangios gamybos technologijos ir techninės naujovės. AB „Krekenavos agrofirma“ ir ŽŪKB „Krekenavos mėsa“ moderniausią gamybos, įrangą perka tik iš patikimų, sertifikatų turinčių gamintojų. Daugiausia įrangos perkama iš Europos Sąjungos gamintojų.

Pagal sutartį 2009 m. sausio 21 d. vykdomas projektas „Investicijos į mėsos gamybos įmonę“. Pagrindinis šio investicinio projekto tikslas – pastatyti šviežios mėsos pakavimo cechą, įsigyti, modernią ES reikalavimus atitinkančią technologinę įrangą: produkcijos gamybos, transportavimo, pakavimo linijas, faršo gamybos linijas, išpjaušimo linijas, dėžių plovimo mašiną ir kitą įrangą, leidžiančią gaminius pateikti į rinką prekybinių tinklų ir vartotojų reikalaujamoje formoje. Be to, įsigyta technika leis pasiekti ir kitus užsibrėžtus tikslus:

- Didinti gamybos pajėgumus.
- Mažinti gamybos sąnaudas.
- Gerinti paruošiamos produkcijos kokybę.
- Gerinti produkcijos prekinę išvaizdą bei jos vertę.
- Efektyvinti bendrovės veiklą.
- Sudaryti sąlygas visus ES higienos, aplinkosaugos reikalavimus atitinkančios produkcijos gamybai.

Pagal sutartį 2011 m. gruodžio 5 d. vykdomas projektas „Bendrovės modernizavimas“. Pagrindinis šio investicinio projekto tikslas – įsigyti modernę sūdymo įrangą leidžiančią gaminius pateikti į rinką kokybiškesnius. Be to, įsigyta įranga leis pasiekti ir kitus užsibrėžtus tikslus:

- Didinti gamybos pajėgumus.
- Mažinti gamybos sąnaudas.
- Gerinti produkcijos prekinę išvaizdą bei jos vertę.
- Efektyvinti bendrovės veiklą.
- Sudaryti sąlygas visus ES higienos, aplinkosaugos reikalavimus atitinkančios produkcijos gamybai.

2.3. KOMPIUTERIZUOTŲ SISTEMŲ TAIKYMAS GAMYBOS VALDYMO PROCESSE

Padalomąją medžiagą pateiks lektorius mokymų eigoje.

2.4. DARBO JĖGOS PAKLAUSA IR PASIŪLA MĖSOS PERDIRBIMO SEKTORIUJE DABARTINIU METU IR ATEITYJE

Padalomoji medžiaga bus pateikta lektoriaus mokymų eigoje.

3 MOKYMO ELEMENTAS. MOKYTOJO PROJEKTAS – ĮGYTŲ ŽINIŲ PRITAIKYMAS PROFESINIO RENGIMO PROCESĖ

Užduotis

Mokytojo projektas “Profesinio rengimo programų sąsaja su mėsos ir paukštienos gaminių technologijos naujovėmis ir gamybos plėtros tendencijomis”.

Užduoties atlikimo kriterijai

1 dalis

Projekte atlikta trumpa inovacijų apžvalga mėsos ir paukštienos perdirbimo srityje:

- Naujos žaliavos ir medžiagos;
- Inovatyvūs technologiniai procesai;
- Naujovės technologinės įrangos panaudojimo srityje;
- Pažangūs įpakavimo būdai, pakuotės.

2 dalis

Projekte pateikti pasiūlymai, kaip skatinti mokinių motyvaciją, pasitelkiant mėsos perdirbimo rinkos statistinius duomenis, apžvelgiant perspektyvas.

Aprašyta kompiuterizuotų procesų valdymo sistemų nauda gamybos procese, teikti pasiūlymai mokymo programų koregavimui ar papildmui, kuo plačiau taikant IKT.

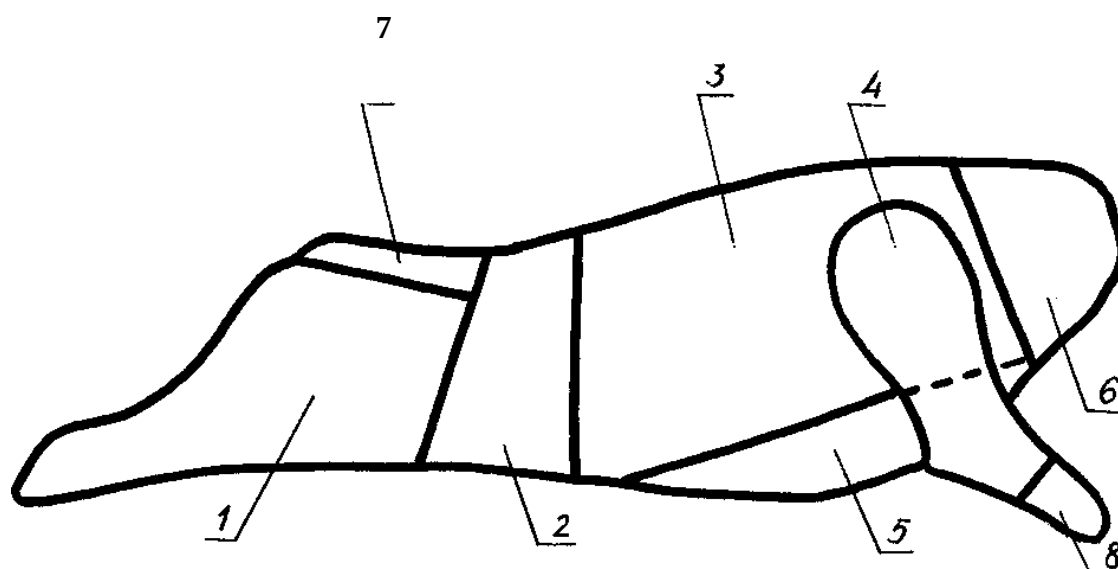
Įvertinta mėsos ir paukštienos pramonės rinkos plėtra ir teikti pasiūlymai mokymo programų mokymo turinio koregavimui (perspektyvių produktų technologija, darbo jėgos paklausa/pasiūla ir pan.).

Projektas rengiamas laisva forma. Projektas pristatomas PowerPoint pateikties forma.

MODULIS S.4.1. KIAULIENOS, JAUTIENOS SKERDENŲ SUDALINIMAS IR IŠPJAUSTYMAS

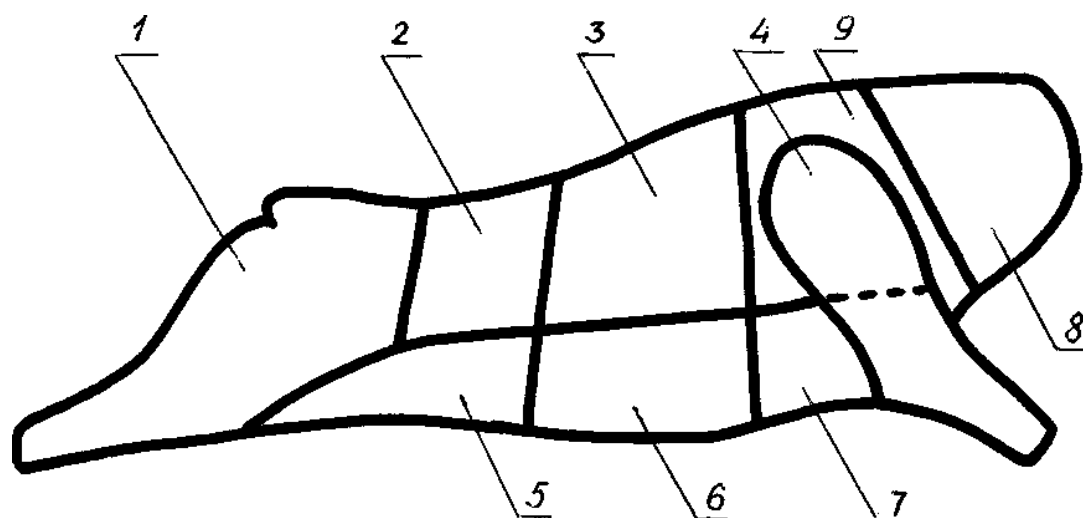
1 MOKYMO ELEMENTAS. JAUTIENOS IR KIAULIENOS SKERDENŲ SUDALIJIMAS

1.1. JAUTIENOS IR KIAULIENOS SUDALINIMO OPERACIJŲ APRAŠYMAS JAUTIENOS SUDALINIMAS



S 1.1. pav. Jautienos sudalinimas gaminių gamybai

1 - kumpis (šlaunis), 2 - juosmens dalis, 3 - nugaros-šoninė dalis, 4 - mentė, 5 - krūtinė, 6 - sprando dalis, 7 - kryžkaulinė dalis, 8 - priekinė koja.



S 1.2. pav. Kombinuotas jautienos sudalinimas

1 - kumpis (šlaunis), 2 - juosmens dalis, 3 - nugarinė-šoninė dalis, 4 - mentė, 5 - slėpsna, 6 - krūtininė-šoninė dalis, 7 - krūtinės dalis, 8 - sprando dalis (kaklinė), 9 - nugarinė dalis.

Mėsos gaminiams yra naudojama atvėsinta, atšaldyta ar defrostuota jautiena, Ji gaunama iš išpjauštųjų skyrių skerdenų pusėmis. Nustatoma skerdenų rūšis ir įmitimas, skerdenos pasve-riamos. Atlikus veterinarinę-sanitarinę skerdenų kontrolę bei pašalinus spaudus, užteršimus, pakrauja-vimus, skerdenos nukreipiamos sudalinimui. Dažniausiai galvijų skerdenos yra dalinamos peilio ar kir-vio pagalba, joms kabant ant oro kelio.

Yra išskiriami du galvijų skerdenų sudalinimo būdai:

- sudalinimas gaminių (dešrų) gamybai;
- kombinuotas sudalinimas.

Sudalinant kombinuotu būdu, skerdenos dalys, kuriose yra mažai raumenų ir daug kaulų, yra nukreipiamos mėsos pusfabrikačių gamybai.

Galvijų skerdenos yra dalinamos į 7 dalis: mentę, sprandą, nugaros-šoninę dalį, krūtinę, juos-menį, kryžinę ir kumpio dalis. Šios dalys yra atskiriamos sekančia eilės tvarka.

Mentė atskiriama apvaliu peilio judesiu, prapjaunant raumenis, jungiančius mentę ir krūti-nės bei nugaros-šoninę dalis. Peilio judesys - nuo savęs, traukiant kaire ranka į save, nuo skerdenos atskiriama mentė.

Sprandas yra atskiriamas tarp paskutinio sprando ir 1-ojo nugaros slankstelio, prilaikant sprando dalį kaire ranka.

Krūtinkaulis atskiriamas per kremzlinius šonkaulių galus, kurie jungia šoninę dalį su krūtinkauliu, traukiant peilį iš viršaus į apačią. Sudalinant senų galvijų skerdenas, kurių kremzlės yra sukaulėję, yra naudojamas kirvis su trumpa rankena.

Nugaros-šoninė dalis atskiriama tarp paskutiniojo šonkaulio (13-ojo) ir 1-ojo juosmens slanks-telio. Pirmiausia prapjaunami raumenys, jungiantys šoninę dalį su juosmens dalimi. Kad būtų patogiau pakelti atskiriamą dalį, įpjaujami raumenys tarp priešpaskutinio ir paskutinio šonkau-lių ir imama kaire ranka už šio įpjovimo.

Juosmens dalis atskiriama tarp paskutinio juosmens slankstelio (6-ojo) ir kryžkaulio, prilai-kant ją kaire ranka.

Kumpis su kryžkauliu nuleidžiamas nuo oro kelio ant stalo ir paduodamas juostiniu trans-porteriu išpjauštamui. Kryžkaulis gali būti atskiriamas nuo kumpio ir išpjauštomas atskirai.

Galvijų skerdenos dalių išpjauštamui yra taikomi 3 išpjauštamų būdai:

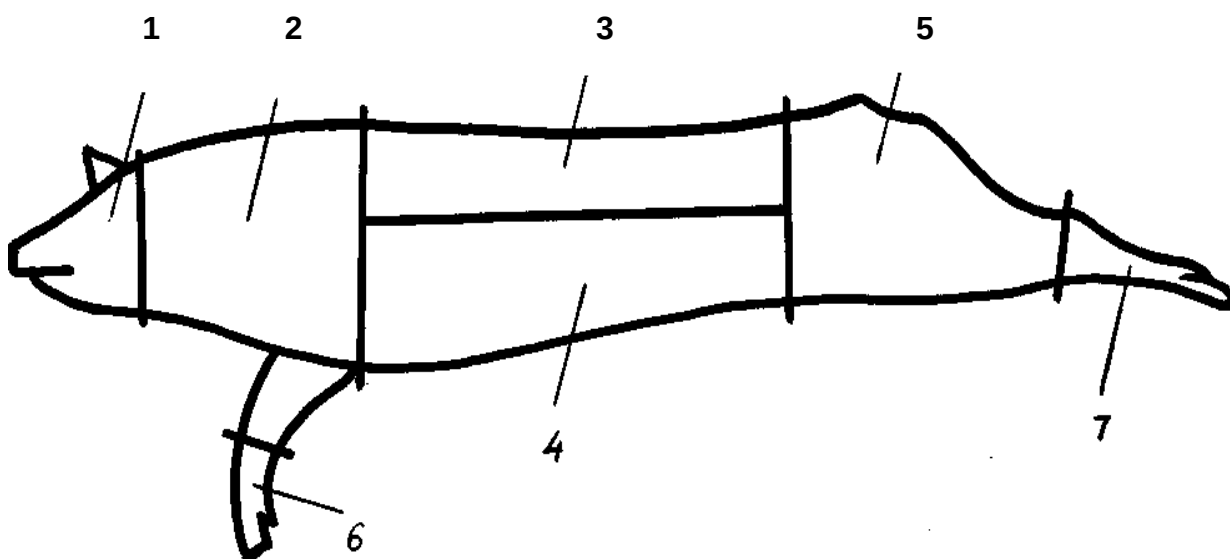
- kombinuotas (kai išpjauštomos visos skerdenos pusės dalys);
- diferencijuotas (kai išpjauštoma viena skerdenos dalis);
- vertikalus išpjauštimas (kabančioje būklėje ant oro kelio).

Po galvijų skerdenų sudalinimo gautos 7 dalys labai skiriasi viena nuo kitos savo forma, anato-mine sandara ir savybėmis. Todėl išpjauštamų operacijos reikalauja gerų gyvulių anatomijos žinojimo pagrindų bei patyrimo. Įvairių galvijų skerdenos dalių išpjauštimas yra labai skirtingas: pavyzdžiui

mentės išpjauostymas reikalauja daugiau fizinės jėgos ir pastangų, o sprando - ypatingų išpjauostymo metodų ir miklumo.

Reikalavimai išpjaustytojui. Išpjaustytojas darbe naudoja 2-3 skirtingus peilius. Darbo metu jis privalo dėvėti apsaugos priemones (metalinį tinklėlį-prijuostę, metalinę pirštinę) bei turėti specialų dėklą peiliams. Išpjauostymo stalas turi būti patogiam aukštyje (10 cm žemiau liemens), neslidus grindų danga (arba medinės grotelės po kojomis), švari ir stabili išpjauostymo lenta, tvarkinga ir neapkrauta pašaliniais daiktais darbo zona. Šalia darbo vietos turi būti tara maistiniams ir vamzdiškiems kaulams.

KIAULIENOS SUDALINIMAS



S 1.3. pav. Kiaulių skerdenų sudalinimo schema

1 - galva; 2 - priekinė dalis (mentės ir sprando dalys); 3, 4 - vidurinė dalis (3 - nugarinė, 4 - šoninė); 5 - užpakalinė dalis (kumpis su kryžkauliu); 6 - priekinė koja; 7 - užpakalinė koja.

Kiaulių skerdenos iš šaldytuvų į dešrų cechą priimamos pagal jų rūšį ir įmitimą, atsižvelgiant į kiaulienos poreikį gamybai. Sušaldytos skerdenos pirmiausiai yra defrostuojamos. Skerdenų kokybė turi būti tikrinama jusliniu būdu bei matuojama skerdenų temperatūra. Jei yra įtarimų dėl skerdenos šviežumo ir kokybės, tuomet mėsa tikrinama laboratorijoje mikrobiologiškai. Be to, prieš sudalinimą yra matuojamas skerdenų pH, norint nustatyti, kokioje būklėje bei brandimo stadijoje yra mėsa. Sudalinamų ir išpjauostomų kiaulių skerdenų temperatūra raumenų gilumoje turi būti ne žemesnė kaip $+3^{\circ}\text{C}$.

Kiaulių skerdenos yra sudalinamos ant stacionarių stalų kirvio ar rankinio pjūklelio pagalba. Kiaulių skerdenas taip pat galima dalinti ant oro kelių ar konvejerinių stalų.

Pagal standartinę sudalinimo schemą kiauliena yra dalinama į 3 dalis:

- 1) priekinę,
- 2) vidurinę,
- 3) užpakalinę.

Užpakalinė dalis nuo vidurinės atskiriama tarp 5-6 juosmens slankstelio, 3-5 cm atstumu nuo dubens kaulo. Priekinė dalis nuo vidurinės atskiriama tarp 4-5 šonkaulio.

Sudalinant rankiniu pjūkleliu, darbas vyksta lėčiau, tačiau galima sudalinti tiksliau. Be to, sudalinant skerdenas pjūkleliu, nelieta kaulų nuolaužų, kurios užteršia skerdeną. Patekus ant skerdenų kaulų nuolaužoms bei kaulų smegenims, ne tik pablogėja mėsos prekinė išvaizda, tačiau ji ir greičiau genda.

Po sudalinimo gautos dalys dedamos ant juostinio nerūdijančio metalo konvejerio ir transportuojamos išpjautymui arba išpjauštos ant stacionarių stalų.



S 1.4. pav. Kiaulienos dalys, gautos po pirminio sudalinimo.

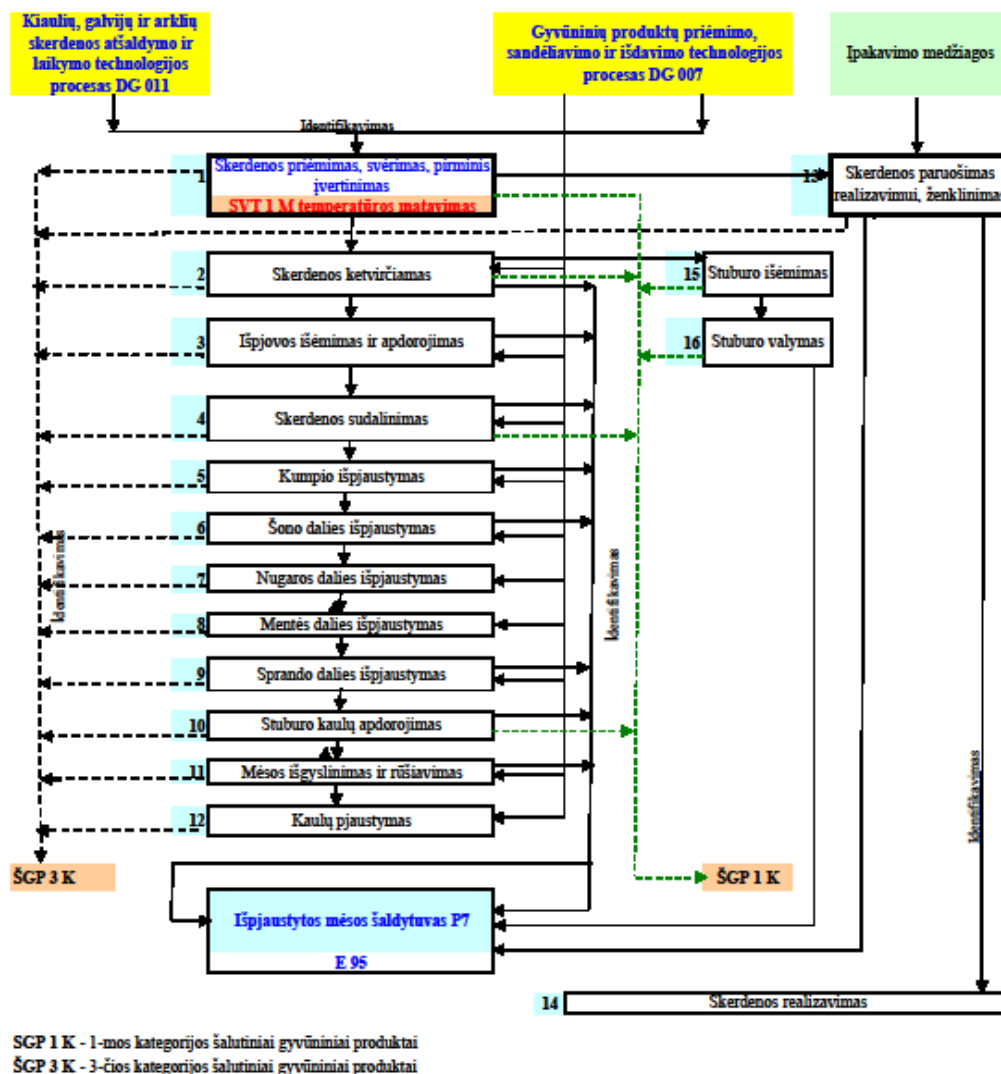
1 – išpjova, 2 – nugaros lašiniai su oda, 3 – galva, 4 – mėsos nuopjovos, 5 – užpakalinis trečdalis (kumpis su kryžkauliu), 6 – užpakalinė koja, 7 – stuburkaulis, 8 – nugarinė be odos, 9 – šoninė, 10 – priekinis trečdalis (mentė ir sprandas), 11 – žandas, 12 – limfiniai mazgai, kraujosruvos, 13 – priekinė koja.

1.2.GALVIJŲ IR KIAULIŲ SKERDENŲ DALIJIMO IR IŠPJAUSTYMO SRAUTŲ DIAGRAMOS

GALVIJŲ SKERDENŲ, SKERDENOS DALIŲ IR ŠVIEŽIOS MĖSOS IŠPJAUSTYMO TECHNOLOGIJOS PROCESO SRAUTO DIAGRAMA

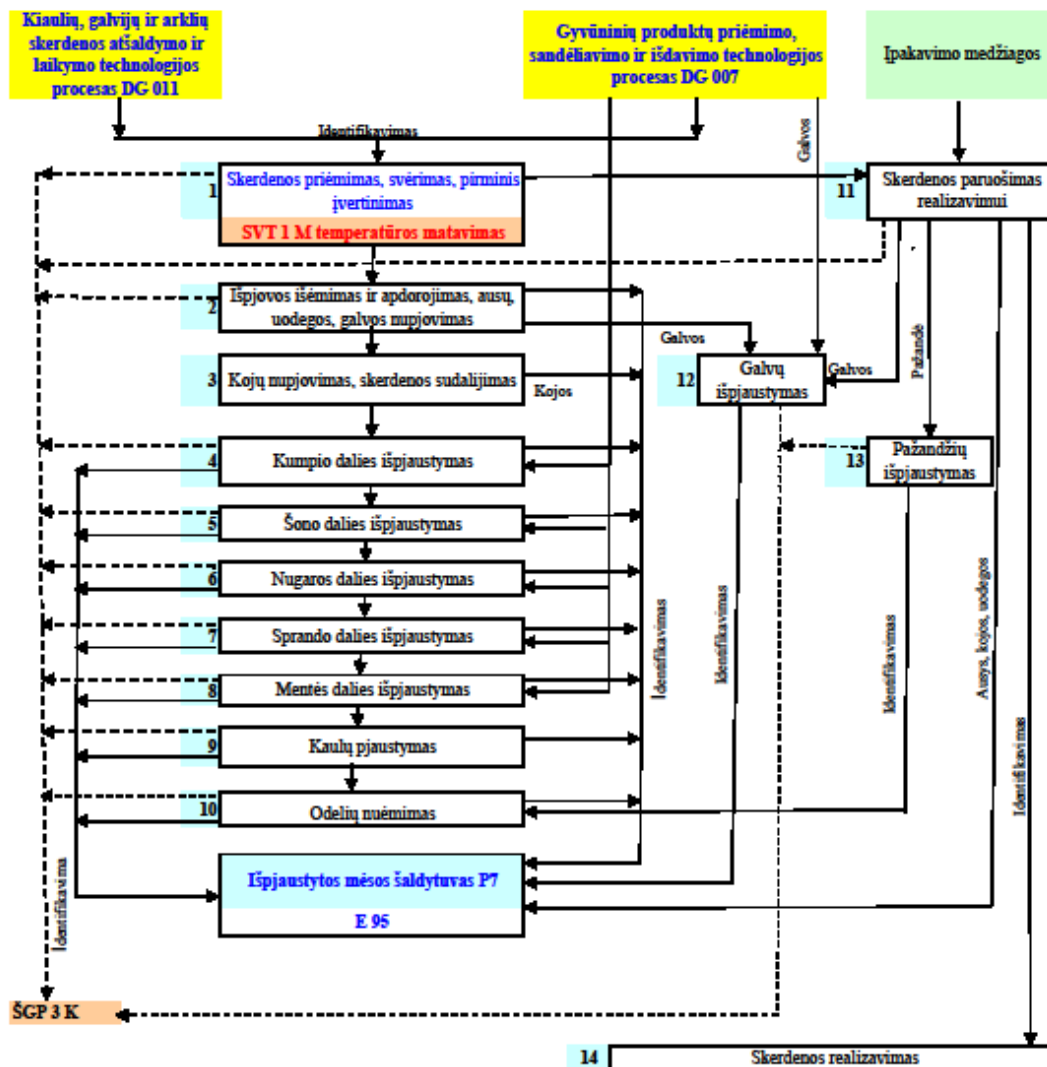
ŽŪKB "Krekenavos mėsa"	Kokybės vadybos sistema ISO 9001:2008	KV_101
SKYRIUS: išpjaustymo	Privalomoji maisto saugos vadybos sistemos RVASVT programa	RP/RVP 007
PROCESAS:	Rizikos analizė	DG 004
Patvirtinimo/keitimo data: 2009-11-27	Keitimas 4	Lapas 1
Parengė: maisto saugos sistemos vadovas Dalius Peleckis	Tvirtina: vyr. technologas Vaidotas Kriaučiūnas	Lapu 1

GALVIJŲ SKERDENŲ, SKERDENOS DALIŲ IR ŠVIEŽIOS MĖSOS IŠPJAUSTYMO TECHNOLOGIJOS PROCESO SRAUTO DIAGRAMA



KIAULIŲ SKERDENŲ, SKERDENOS DALIŲ IR ŠVIEŽIOS MĖSOS IŠPJAUSTYMO TECHNOLOGIJOS PROCESO SRAUTO DIAGRAMA

KIAULIŲ SKERDENŲ, SKERDENOS DALIŲ IR ŠVIEŽIOS MĖSOS IŠPJAUSTYMO TECHNOLOGIJOS PROCESO SRAUTO DIAGRAMA



SGP 3 K - 3-čios kategorijos šalutiniai gyvūniniai produktai

1.3.PERSONALO MIGRACIJOS, SVEIKATOS, HIGIENOS IR SANITARIJOS PRIEŽIŪROS TAISYKLĖS

DIRBANČIO GAMYBOJE IR APTARNAUJANČIO PERSONALO MIGRACIJA (ATĖJIMAS Į DARBĄ, JUDĖJIMAS BUITINĖSE IR GAMYBINĖSE PATALPOSE)

I. ĮMONĖS TERITORIJOJE

1. Darbuotojai privalo registruotis įmonės apsaugoje t.y. pateikti savo darbo pažymėjimą, jo neturint, apsaugos darbuotojas registruoja žurnale
2. Darbuotojai privalo judėti tik į savo skyriaus buitines patalpas vedančiu taku.
3. Darbuotojams leidžiama rūkyti tik rūkymui skirtose vietose.
4. Teritorijoje draudžiama šiukšlinti, spjaudyti, kramtyti (pvz., kramtomąją gumą, saulėgrąžas ir pan.), mesti nuorūkas ne į tam skirtą tarą, atlikti gamtinius reikalus ir kitaip teršti aplinką.
5. Be administracijos leidimo draudžiama įvažiuoti į teritoriją asmeniniu transportu.

II. Buitinėse ir gamybinėse patalpose

1. Darbuotojai privalo į gamybinės patalpas įeiti ir iš jų išeiti tik per jiems skirtą higieninį šliuzą.
2. Darbuotojams draudžiama be skyriaus meistro ar kito atsakingo darbuotojo leidimo įeiti į patalpas, kuriose jiems pagal darbo pobūdį nereikia būti (pvz. kito skyriaus gamybinės ir buitinės patalpos, sandėliai, taros plovykla, techninės patalpos, pagalbinės patalpos ir kt.).
3. Darbuotojai gali išeiti iš gamybinių patalpų tik skyriaus meistrai leidus.
4. Aptarnaujančių padalinių darbuotojai šiose patalpose gali vaikščioti ir dirbti tik suderinę savo darbo pobūdį ir apimtis su atsakingu padalinio vadovu arba darbuotoju (gamybos direktoriumi ir/arba technologu, skyriaus meistru, maisto saugos sistemos vadovu ir kt.).

SVEIKATOS PRIEŽIŪRA

1. Darbuotojai privalo pasitikrinti sveikatą Sveikatos apsaugos ministerijos nustatyta tvarka prieš pirmą kartą pradėdami dirbti maisto gamybos įmonėje ir tikrintis periodiškai – 1 kartą metuose, turėti sveikatos pasus ir sveikatos žinių atestavimo pažymėjimus.
2. Darbuotojai privalo ateiti į darbą sveiki ir pasirašyti žurnale.
3. Atsakingas darbuotojas (san. praleidėjas, skerdimo skyriuje - skyriaus meistras) turi kontroliuoti, kad sergantis ar susižeidęs darbuotojas (žr. 2-trą punktą), nedirbtų patalpose, kur tvarkomas maistas. Atsakingas darbuotojas (san. praleidėjas, skyriaus meistras ir kt.) privalo savo parašu patvirtinti žurnale “Sveikatos priežiūros žurnalas” (pagal skyrius), kiekvieną darbo dieną, kad darbuotoją leidžia dirbti.
4. Darbuotojai privalo pranešti skyriaus meistrai, jei turi bent vieną iš šių simptomų:

- 4.1. viduriavimas;
 - 4.2. gelta;
 - 4.3. vėmimas;
 - 4.4. karščiavimas;
 - 4.5. gerklės skausmas su pakilusia temperatūra;
 - 4.6. išskyros iš nosies, akių ar ausų;
 - 4.7. užkrėsta ar atvira žaizda;
 - 4.8. užkrečiamoji odos liga;
 - 4.9. ar esant ligos, kuri gali būti perduodama per maistą, nešiotą.
5. Darbuotojai privalo pranešti skyriaus meistrai arba padalinio vadovui, jei darbo metu pajuto sveikatos sutrikimą arba susižeidė. Susižeidęs darbuotojas neturi teisės toliau tvarkyti maisto arba liesti su maistu besiliečiančių paviršių tol, kol žaizda nebus apsaugota nepraidžiu vandeniu tvarsčiu arba pleistru. Šiam tikslui skyriaus meistrai privalo turėti pirmos medicininės pagalbos vaistinėles ir mokėti atlikti pirminį žaizdos tvarstymą.
 6. Draudžiama neaptvarstytomis kraujujančiomis žaizdomis vaikšioti gamybinėse patalpose ir koridoriais.

HIGIENOS IR SANITARIJOS PRIEŽIŪRA

I. Buitinėse patalpose

1. Darbuotojai privalo:

- 1.1. ateiti į darbą švarūs arba prieš darbą nusimaudyti duše;
- 1.2. prieš eidami, pasiimti džiovvykloje paliktą avalynę;
- 1.3. nusirengti viršutinius asmeninius drabužius, nusiauti avalynę, kuriuos privalo palikti asmeninių drabužių spintelėje;
- 1.4. prižiūrėti asmenines rūbų spinteles, jas valyti (vidų).
- 1.5. iš švarių darbo drabužių spintelės pasiimti ir apsirengti švarius darbo drabužius, juos prižiūrėti;
- 1.6. po darbo nusirengti darbo drabužius ir įmesti į specialią spintelę, skirtą nešvariems darbo drabužiams;
- 1.7. darbo metu suplėšius arba stipriai susitepus darbo drabužius, juos pakeisti švariais;
- 1.8. kavą, cukrų, puodelius, šaukštelių laikyti valgomajame tam skirtose spintelėse.

2. Draudžiama:

- 2.1. neblaiviems ateiti į darbą (apsaugos darbuotojas ir/arba skyriaus meistras turi neleisti dirbti ir pranešti padalinio vadovui);
- 2.2. atsinešti į įmonę maisto produktus, alkoholinius ir kitus gėrimus;

- 2.3. asmeninėse spintelėse draudžiama laikyti pašalinius daiktus (peilius, galastuvus, metalines ir vienkartinės pirštines ir t.t.) ir maisto produktus (vaisius, mėsos, pieno ir konditerijos gaminius, kavą, cukrų ir tt.);
- 2.4. rūkyti, spjaudyti, rėkauti, šiuokšlinti, valgyti (valgyti galima tik valgykloje arba poilsio patalpoje), gerti alkoholinius gėrimus, kramtyti (pvz., kramtomąją gumą, saulėgrąžas ir pan.).

I. Gamybinėse patalpose

1. Darbuotojai privalo:

- 1.1 įeidami į gamybines patalpas, užsidėti ant galvos vienkartinės kepurėles, pilnai dengiančias plaukus;
- 1.2 pagal instrukciją kruopščiai plauti rankas tekančiu šiltu geriamuoju vandeniu su muilu ir dezinfekuoti jas kiekvieną kartą įėjus į gamybines patalpas (higieniniuose šliuzuose ir skyriaus patalpose), prieš darbo pradžią, jas susitepus, po užterštų daiktų lietimui, tarp skirtingų maisto tvarkymo technologijos etapų, tuoj pat po pasinaudojimo tualetu plauti/dezinfekuoti rankas du kartus (tualetu ir įėjus į gamybines patalpas);
- 1.3 dėvėti tinkamus, švarius, darbo drabužius, dengiančius asmeninius drabužius (asmeniniai drabužiai turi būti šviesios spalvos), avalynę. Prijuostės ir darbo drabužiai neturi siekti grindų. Prijuosčių raišteliai gali būti rišami už nugaros arba priekyje po prijuoste, bet jokia būdu ne priekyje virš prijuostės.
- 1.4 įeigu nešiojami akiniai, jie turi būti prikabinami grandinėle arba raišteliu, apsaugančiu nuo nukritimo,
- 1.5 asmeninių spintelių raktus nešioti pakabintus ant žalios arba mėlynos spalvos raištelio, po darbo rūbais.
- 1.6 įeigu tvarkant maistą mūvimos pirštinės, jos turi atitikti higienos reikalavimus (būti nesuplyšusios, švarios ir pan.). Prieš apsimaudami pirštines darbuotojai taip pat privalo kruopščiai plauti rankas ir rankas plauti su pirštinėmis, taip pat kaip ir be jų. **Rankų nagai turi būti nelakuoti ir trumpai nukirpti.**
- 1.7 užtikrinti švarą ir tvarką darbo vietoje: darbo metu palaikyti tvarką ir švarą, baigę darbą sutvarkyti savo darbo vietą. **Jei pamainos darbuotojas atėjęs į darbą randa netvarkingą darbo vietą, privalo pranešti skyriaus meistriui.**
- 1.8 prieš naudojantis tualetu nusirengti švarkelį ir nusiimti kepuraitę, kuriuos pakabinti ant tualetito kambūre esančių pakabų;
- 1.9 išeinant iš gamybinių patalpų nuplauti darbo avalynę, naudojantis batų plovimo įranga arba šepetiais tam skirtose vietose – t.y. higieniniuose šliuzuose;

- 1.10 vykdyti saugos ir sveikatos darbe reikalavimus;
- 1.11 vykdyti technologinių instrukcijų, kokybės vadybos sistemos ir maisto saugos vadybos sistemos privalomųjų programų, procedūrų, instrukcijų, planų reikalavimus;
- 1.12 vykdyti skyriaus meistro ir/arba kito atsakingo darbuotojo nurodymus.
- 1.13 jei kyla klausimų, kaip atlikti vieną ar kitą darbą, klausti skyriaus meistro.

2 Darbuotojams draudžiama:

- 2.1 įeiti į gamybines patalpas be apsauginių drabužių, galvos apdangalo, pilnai dengiančio plaukus, apsauginės avalynės arba antbačių;
- 2.2 dėvėti ne įmonėje išduotais apsauginiais rūbais, kepuraitėmis, darbo avalyne;
- 2.3 po apsauginiais drabužiais vilkėti drabužius su sagomis, segtukais, sagėmis, vilnonius ar kitokius rūbus, kurie gali fiziškai (plaukeliai, siūlai ir tt.) užteršti produktą;
- 2.4 rūkyti, gerti, valgyti, kramtyti (pvz., kramtomąją gumą, saulėgrąžas ir pan.), spjaudyti, gerti vandenį ar kitus gėrimus, kosėti ar čiaudėti virš neapsaugoto maisto;
- 2.5 nešioti žiedus (galima nešioti vestuvinius žiedus **lygiais paviršiais** be brangiųjų ar kitokių akmenų), auskarus, grandinėles, laikrodžius ir kitus papuošalus, turėti kišenėse dantų krapštukų, degtukų, rūkalų, mobiliųjų telefonų ir kitų pašalinių daiktų;
- 2.6 naudoti daug parfumerijos;
- 2.7 nešioti priklijuojamus nagus, taip pat dirbti lakuotais ir ilgais nagais;**
- 2.8 rėkauti, bėgioti;
- 2.9 įnešti į gamybines patalpas ir laikyti darbo vietose bet kokius maisto produktus;
- 2.10 ant įrengimų paviršių dėti kartoninę tarą, įrankius, servetėles ir kitus pašalinius daiktus;
- 2.11 be apmokymo savavališkai atlikti įrengimų valdymo darbus;
- 2.12 savavališkai pasišalinti iš darbo vietos.

NUŠALINIMAS NUO DARBO

Darbuotojas gali būti nušalintas nuo darbo jeigu:

- 1. atvyksta į darbą neblaivus;
- 2. buitinėse patalpose arba kitose patalpose darbo metu vartoja alkoholinius gėrimus;
- 3. turi bent vieną iš šių simptomų: viduriavimas, gelta, vėmimas, karščiavimas, gerklės skausmas su pakilusia temperatūra, užkrėsta ar atvira žaizda, užkrečiamoji odos liga;
- 4. nesilaiko asmens higienos, sanitarijos reikalavimų;
- 5. nevykdo skyriaus meistro arba kito atsakingo darbuotojo nurodymų;

6. nevykdo technologinėse instrukcijose, kokybės vadybos sistemos procedūrose, maisto saugos vadybos sistemos instrukcijose, planuose ir kituose patvirtintuose dokumentuose nurodytų reikalavimų;

Nušalinti nuo darbo darbuotoją turi teisę: padalinio vadovas (vyr. inžinierius, vyr. technologas, technologas ir kt.) arba skyriaus meistras, kuris privalo apie nušalinimą ir jo priežastį pranešti padalinio vadovui.

1.4. ŽŪKB „KREKENAVOS MĖSA“ IŠPJAUSTYMO SKYRIUJE NAUDOJAMOS PAGRINDINĖS IR PAGALBINĖS ĮRANGOS EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJOS

Įrengimų eksploatacijos instrukcijos yra prieduose PDF formatu šiuose dokumentuose:

Juostinio transporterio BB 450 / 650 eksploatacijos instrukcija

Išpjaustymo tuščių kablių transporterio eksploatacijos instrukcija

Išpjaustymo pjūklo - EFA 85, 185, 186 eksploatacijos instrukcija

Platforminių svarstyklių DK, DN, DU su indikatoriumi ID-7 naudojimo instrukcija

pH-metro naudojimo ir kalibravimo instrukcija

Įrankių plovimo mašinos JEROS 8115 eksploatacijos instrukcija

Batų plovimo mašinos eksploatacijos instrukcija

Prijuosčių plovimo mašinos eksploatacijos instrukcija

2 MOKYMO ELEMENTAS. JAUTIENOS SKERDENOS DALIŲ IŠKAU- LINIMAS

2.1 JAUTIENOS DALIŲ IŠPJAUSTYMAS GALVIJŲ SKERDENOS DALIŲ IŠPJAUSTYMAS

Yra trys jautienos išpjaustymo būdai:

- kombinuotas (tas pats darbininkas išpjausto visas skerdenos pusės dalis);
- diferencijuotas (darbininkas išpjausto vieną ir tą pačią skerdenos dalį);
- vertikalus (skerdena ar jos dalys išpjaustomos ant pakabinamojo konvejerinio kelio).

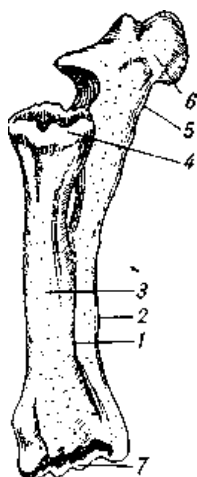
Mentės išpjaustymas

Anatominė sandara yra tokia:

1 – dilbio kaulai (alkūnkaulis ir stipinkaulis),

2 – petikaulis,

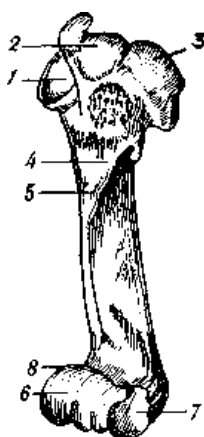
3 – mentės kaulas. Dilbio kaulas alkūnės sąnariu jungiasi su petikauliu, o petikaulis su mentės kaulu – peties sąnariu.



S 1.5. pav. Galvijo dilbio kaulo pagrindinės dalys

1 – stipinkaulis, 2 – alkūnkaulis, 3 – stipinkaulio kūnas, 4 – stipinkaulio galvutė, 5 – alkūnė, 6 – alkūnis gumburas, 7 – riešo sąnario paviršius.

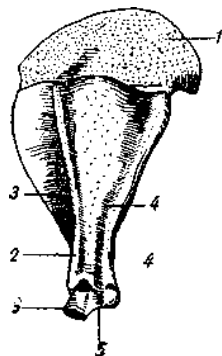
Petikaulis vienu galu jungiasi su dilbio kaulais, o kitu – su mente. Tai stambus vamzdinis kaulas.



S 1.6. pav. Galvijo petikaulio dalys.

1 – petikaulio galva, 2 – didysis gumburas, 3 – mažasis gumburas, 4 – petikaulio skiauterė, 5 – deltinė šiurkštuma, 6 – skridinys, 7, 8 – krumpliai.

Mentės kaulas yra išorinėje krūtinės pusėje. Tai plokščiasis kaulas. Prie mentės pagrindo prisitvirtinusi kremzlė, o išoriniu kaulo pagrindu eina gerai išsivysčiusi ketera. Ji dalija mentę į dvi ½bas – antketerinę ir poketerinę.



S 1.7. pav. Galvijo mentės kaulo sandara

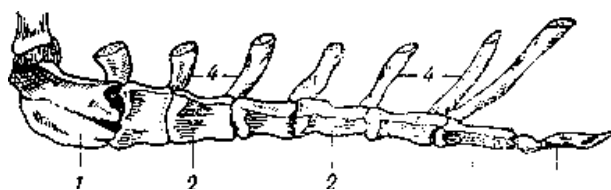
1 – mentės kremzlė, 2 – mentės ketera, 3 – antketerinė duobė, 4 – poketerinė duobė, 5 – sąnarinė duobė, 6 – mentės gumburas.

Mentė išpjauštoma taip:

1. Mentė dedama ant stalo išorine puse į viršų ir gerai įpjauinama iš abiejų jos kaulo keteros pusių.
2. Paverčiama vidine puse į viršų, dilbio kaulu į save. Atskiriama mėsa iš kairės petikaulio ir dilbio kaulo pusės.
3. Atskiriama mėsa nuo dešinės petikaulio ir mentės kaulo pusės bei nuo dešinės alkūnkaulio pusės ir nuo šio kaulo gumburo.
4. Perpjaunamos alkūnės sąnario sausgyslės ir atskiriamas dilbio kaulas nuo petikaulio.
5. Mentė pasukama 180° kampu ir perpjaunami raumenys, jungiantys mentę su petikauliu.
6. Nuplėšiama mėsa nuo mentės kaulo paviršiaus, atskiriama mentės kremzlė, kruopščiai nuvaloma mentės galvutė ir išplėšiamas mentės kaulas.
7. Atskiriama mėsa iš abiejų petikaulio pusių ir visiškai išpjaujamas petikaulis.

Krūtingalio išpjauistymas

Galvijo krūtinkaulį sudaro 7 segmentai, iš kurių 6 yra suaugę, o pirmasis su antruoju jungiasi sąnariu.



S 1.8. pav. Galvijų krūtinkaulis

1 – krūtinkaulio rankena, 2 – krūtinkaulio kūnas, 3 – kardinė kremzlė, 4 – šonkaulių kremzlės

Krūtingalis dedamas ant stalo vidine puse į apačią. Pirmiausia nuo išorinės pusės atskiriami raumeniniai ir riebaliniai audiniai. Mėsa atskiriama vienu gabalu. Tada krūtingalis apverčiamas į viršų vidine puse ir nupjaunama mėsa bei riebalai. Paskui mėsa pjaustoma nuo šonkaulių kremzlinių galų.

Pjaunama atsargiai, kad mėsos neliktų kremzlių. Jeigu atšaldytos skerdenos krūtingalis yra skiriamas ruošti kulinarijoms gaminiams arba fasuoti, tai mėsa atskiriama tik nuo išorinio paviršiaus.

Kaklinės išpjaujimas

Galvijų kaklą sudaro 7 slanksteliai. Jo ilgį lemia priekinių galūnių ilgis. Slankstelių skersinės ataugos gerai išsivysčiusios, suskilusios į dvi šakas. Pirmasis slankstelis – atlantas – yra stambus, trumpas, be keterinių ataugų, jo skersinės ataugos virtusios sparnais. Ašinis slankstelis trumpas, keterinė atauga aukšta. Likusieji penki slanksteliai yra šakoti, jų keterinės ataugos žemos, tik septintojo – ilgos.

Dalijant skerdeną į dvi puses, keterinės ataugos lieka dešinėje. Kaklas taip pat skiriamas į dešinę ir kairę puses.

Kaklinės dalies išpjaujimas:

1. Kaklas dedamas pjūvio puse į viršų, atlanto slanksteliu nuo savęs, keteros ataugomis į dešinę.
2. Vienu zigzaginiu judesiu nuo savęs įpjaujama mėsa išilgai kaklo slankstelių keterinių ataugų.
3. Atskiriama mėsa nuo skersinių ataugų pradedant pirmuoju slanksteliu iki septintojo.
4. Nuvaloma atlanto slankstelio mėsa iš kairės pusės.
5. Apvaliu pjūviu nuo ašinio slankstelio iki septintojo nuvalomos jų skersinės ataugos.
6. Pradedant septintuoju slanksteliu nupjaunama mėsa nuo sąnarių ataugų paviršiaus.
7. Kruopščiai nuvalomi slanksteliai: atlantas ir ašinis.
8. Vienu ištisiniu judesiu raumeninis audinys nupjaunamas išilgai sąnarių ataugų iš kairės pusės.
9. Mėsa nupjaunama nuo kiekvienos keteros ataugos.

Užsienio specialistai rekomenduoja kiekvieną kaklo slankstelį išpjauti atskirai pradedant nuo atlanto ir baigiant septintuoju. Tuomet mėsos ant kaulų lieka mažiau negu išpjaustant anksčiau minėtu būdu, bet eiga sudėtingesnė ir ilgesnė.

Nugarinės – šoninės dalies išpjauستymas

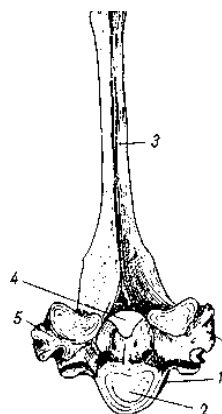
Galvijo nugaroje yra 13 nugaros slankstelių ir 13 porų plačių, aštriais kraštais ir į apačią plėtėjančių šonkaulių. Nuo pirmojo iki septintojo šonkaulio jie ilgėja, o paskui vėl trumpėja. Pirmosios septintos šonkaulių poros jungiasi su krūtinkauliu, o kiti – kremzlėmis su priekyje esančiais šonkauliais. Šonkaulius su nugaros slanksteliais jungia šonkaulio galvutė ir šonkaulio gumburėlis. Sąnarius tvirtina trys raiščiai.



S 1.9. pav. Galvijo šonkaulis

1 – šonkaulio kūnas, 2 – šonkaulio galvutė, 3 – šonkaulio kaklelis, 4 – šonkaulio gumburėlis.

Krūtinės dalies nugaros slankstelių keturinės ataugos labai plačios, aštriais kraštais. Iki trečiojo slankstelio keturų ataugos aukštėja, o paskui žemėja. Skersinės ataugos trumpos, su sąnarių duobutėmis, kuriomis jos jungiasi su šonkaulių gumburėliais.



S 1.10. pav. Galvijo nugaros slankstelis

1 – slankstelio kūnas, 2 – slankstelio galva, 3 – keterinė atauga, 4 – slankstelio anga, 5 – šoninės ataugos.

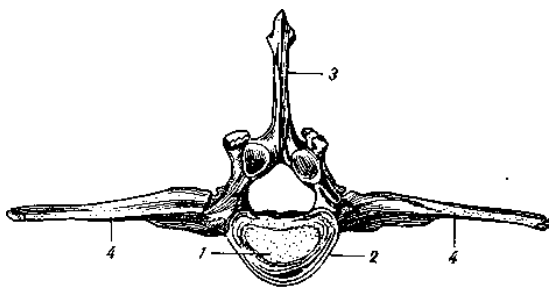
Galvijo nugarinės šoninės kairė ir dešinė pusės išpjaustomos nevienodai. Perpjaunant skerdinę nugaros slankstelių keterinės ataugos lieka dešinėje, todėl šią pusę pjauti sudėtingiau. Nugarinė šoninė išpjaustoma dviem būdais – mėsa atskiriama nuo šonkaulių išorinės dalies iki nugaros slankstelių ir mėsa išpjaustoma tarp šonkaulių.

Nugarinė šoninė išpjaustoma taip:

1. Nugarinę-šoninę dalį išpjaušytojas deda ant stalo vidine puse į viršų, šonkaulių galais į save taip, kad paskutinis šonkaulis būtų jo dešinėje.
2. Nuvalo diafragmos ir riebalų likučius. Po to nupjauna mėsą nuo nugaros slankstelių iš vidinės pusės.
3. Nugaros šoninę pasuka keterinėmis ataugomis į save, pirmuoju šonkauliu į dešinę. Ašmenimis pasuktu nuo savęs peiliu atskiria stambiąją keteros sausgyslę.
4. Atskiria mėsą nuo keterinių ataugų: a) atskiria mėsą nuo keterinių ataugų paviršiaus; b) įpjauja tarp keterinių ataugų, kuo arčiau kaulo, nepažeisdamas didžiojo nugaros raumens.
5. Nugarinę šoninę apverčia išorine puse į viršų, nugaros slanksteliais į save. Raumeninį audinį įpjauja skersai, statmenai šonkaulių, pradedant nuo tryliktojo šonkaulio trečdaliu link pirmojo šonkaulio.
6. Atskiria didįjį nugaros raumenį: pirmiausia nuo šonkaulių pagrindo, vėliau nuo skersinių ataugų.
7. Pradedant tryliktoju ir baigiant pirmuoju šonkauliu, nupjauna raumeninį audinį nuo šonkaulių paviršiaus ir tarpšonkaulinę mėsą. Visiškai nupjauna tarpšonkaulinės mėsos režius tose vietose, kur šonkauliai susijungia su slanksteliais.

Juosmens išpjaušymas

Galvijo juosmenyje yra 6 slanksteliai. Ilgos skersinės jų ataugos truputį išlinkusios, nelygiais kraštais. Keterinės ataugos neaukštos.



S 1.11. pav. Galvijo juosmens slankstelis:

1 – slankstelio galva, 2 – slankstelio kūnas, 3 – keterinė atauga, 4 – šoninės ataugos

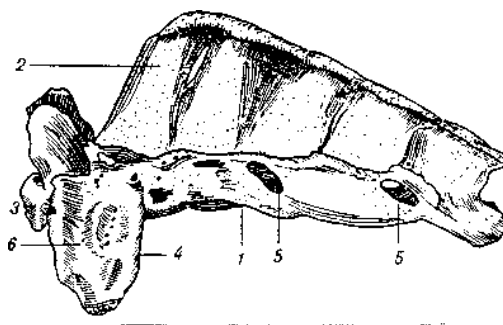
Dalijant skerdeną į dvi puses slankstelių keterinės ataugos lieka dešinėje. Išpjaustant juosmens dalį atskiriami du mėsos gabalai: vienas iš išorinės dalies pusės, kitas – iš vidinės.

Juosmuo išpjaustomas taip:

1. Juosmuo dedamas ant stalo išorine puse į apačią. Pjūviais iš dešinės į kairę atskiriama mėsa nuo šoninių juosmens slankstelių ataugų.
2. Juosmuo apverčiamas ir nupjaustoma mėsa nuo išorinės keterinių ataugų pusės.
3. Atskiriama mėsa nuo vidinės keterinių ataugų pusės.
4. Zigzaginiu judesiu peilio ašmenimis nuo savęs atskiriama mėsa nuo juosmens slankstelių kūnų ir tarp jų.
5. Peiliu visiškai nuvalomos šoninės juosmens slankstelių ataugos.

Kryžmens išpjaustymas

Galvijo kryžkaulis sudarytas iš 5 tarpusavyje suaugusių slankstelių. Kėtos ataugos taip pat suaugusios.



S 1.12. pav. Galvijo kryžkaulis:

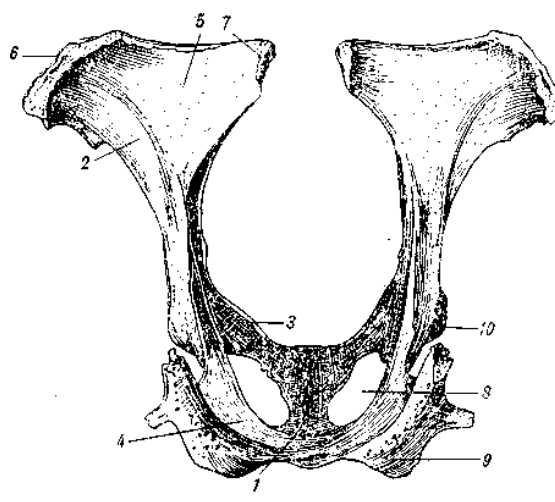
1 – slankstelio kūnas, 2 – keterinės ataugos, 3 – slankstelio galva, 4 – kryžkaulio sparnas, 5 – viršutinės kryžkaulio angos, 6 – sąnarinis paviršius

Iš kryžmens mėsos dažniausiai ruošiami pusgaminiai, bet kartais jis ir išpjauostomas arba atskiriamas kartu su kumpiu. Kryžmuo dedamas ant stalo keterinėmis ataugomis į viršų, sąnario paviršiumi į save. Ašmenimis į save atsuktu peiliu atskiriamas raumeninis audinys nuo kairės keterinių ataugų pusės. Tada kryžmuo pasukamas 180° kampu ir nuo savęs ašmenimis pasuktu peiliu nupjaustoma kita keterinių ataugų pusė.

Kumpio dalies išpjauستymas

Galvijo kumpio anatomicinė sandara:

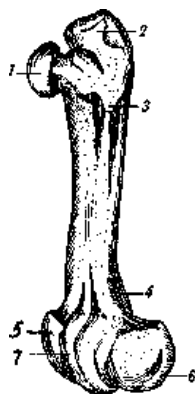
- 1 – dubens kaulas,
- 2 – šlaunikaulis,
- 3 – blauzdikaulis.



S 1.13. pav. Galvijo dubens kaulo dalys

1 – dubens sąvarža, 2 – klubakaulis, 3 – gaktikaulis, 4 – sėdynkaulis, 5 – klubakaulio sparnas, 6 – klubagumbis, 7 – kryžkaulio gumburas, 8 – užtvarinė anga, 9 – sėdynkaulio gumburas, 10 – klubaduobė.

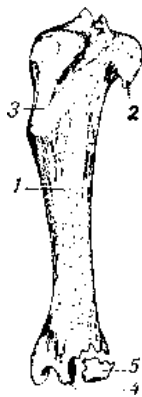
Dubens kaulą sudaro klubakaulis, gaktikaulis ir sėdynkaulis. Šių trijų kaulų susijungimo vietoje susidaro sąnarinė duobė – klubaduobė. Klubakaulis dubens sąnarinio paviršiumi jungiasi su kryžkaulio sparnu. Galvijų dubens kaulai beveik lygiagretūs.



S 1.14. pav. Galvijo šlaunikaulio dalys

1 – šlaunikaulio galva, 2 – didysis gūbrys, 3 – mažasis gūbrys, 4 – plantarinė duobė, 5, 6 – krumpliai, 7 – gimelinis skridinys.

Viršutinis šlaunikaulio galas susieria su klubaduobe ir sudaro klubo sąnarį. Viršutinėje dalyje yra šlaunikaulio galva, o joje – maža duobutė raiščiui prisitvirtinti. Šlaunikaulis yra cilindro formos. Apatinis galas kelio sąnariu jungiasi su blauzdos kaulu.



S 1.15 pav. Galvijo blauzdikaulio dalys

1 – blauzdikaulis, 2 – šėivikaulis, 3 – blauzdikaulio skiauterė, 4 – sąnarinis paviršius, 5 – plaktuko kaulas

Daugumos gyvulių šėivikaulis yra iš dalies redukovęsis ir apatinio blauzdikaulio galo nepasiekia. Galvijų blauzdikaulis kreivokas ir išsigaubęs. Viršutinis šėivikaulio galas priaugęs prie blauzdikaulio krumplio ir sudaro trumpą ataugą, o apatinis – atskirą plaktuko kaulą.

Kumpis išpjauostomas taip:

1. Kumpis dedamas ant stalo vidine puse į viršų, dubens kaulu į save.
2. Atskiriama mėsa nuo dubens kaulo.
3. Prapjaunama klubo sąnario sausgyslė, traukiant dubens kaulą į save perpjaunama mėsa gaktikaulio ir sėdynkaulio susijungimo vietoje ir visiškai atskiriamas dubens kaulas.
4. Kumpis pasukamas blauzdikauliu į save. Atskiriama mėsa nuo blauzdikaulio abiejų pusių.
5. Perpjovus kelio sąnario sausgysles atskiriamas blauzdikaulis.
6. Pjaunama per vidinio ir vidurinio raumenų susijungimo liniją (2-a linija).
7. Atskiriama mėsa nuo šlaunikaulio paviršiaus ir abiejų jo pusių.

8. Kaire ranka apėmus šlaunikaulio vidurį apipjaunamas apatinis jo gumburas (krumplys).
9. Už krumplio paimtas šlaunikaulis pakeliamas 90° kampu į stalą. Apipjovus viršutinį jo gumburą šlaunikaulis visiškai atskiriamas.

Ant išpjauštųjų kaulų galima palikti ne didesnis kaip instrukcijose nurodytas mėsos kiekis (1 lentelė).

S1 lentelė. Standartiniai mėsos likučiai ant kaulų po išpjaušimo

Kaulų pavadinimas	Mėsos likučiai (proc. nuo kaulų masės)
Kaklo slanksteliai	13,0
Nugaros slanksteliai	14,0
Mentės kaulas	3,5
Petikaulis	4,0
Dilbio kaulas	3,5
Juosmens dalies slanksteliai	14,0
Dubens kaulas	6,5
Šlaunikaulis	4,0
Blauzdikaulis	3,0

2.2. GALVIJŲ SKERDENŲ, SKERDENOS DALIŲ IR ŠVIEŽIOS MĖSOS IŠPJAUŠTYMO TECHNOLOGIJOS PROCESO SRAUTO DIAGRAMA

Mokymų medžiaga yra pateikta S 1 modulio 1-ame mokymo elemente.

2.3. IŠPJAUŠTYMO LINIJŲ OPERATORIAUS INSTRUKCIJA

I. BENDRIEJI REIKALAVIMAI

- 1.1. Už šios instrukcijos reikalavimų nesilaikymą darbuotojas atsako pagal galiojančius reglamentus ir įstatymus;
- 1.2. Profesiniai reikalavimai:
 - 1.2.1 Transporterių valdymo sistemos operatoriumi (toliau operatoriumi) gali dirbti asmuo, ne jaunesnis kaip 18 metų, nustatyta tvarka pasitikrinęs sveikatą, išklaušęs įvadinį ir darbo vietoje instruktavimus;
- 1.3. Darbuotojo pareigos ir teisės:
 - 1.3.1 Operatorius privalo mokėti saugiai dirbti, žinoti ir vykdyti saugos darbe norminių aktų reikalavimus;
 - 1.3.2 Nedirbti su techniškai netvarkingomis darbo ir individualiomis apsaugos priemonėmis;

- 1.3.3 Atlikti tik tą darbą, kuris pavestas ir kurio žinomi saugūs atlikimo būdai. Kilus neaiškumui, kreiptis į darbų vadovą;
- 1.3.4 Susirgus ar susižeidus, nutraukti darbą, nedelsiant pranešti apie tai darbų vadovui;
- 1.3.5 Operatorius turi teisę reikalauti, kad darbdavys užtikrintų saugų darbą, kad būtų atlyginta žala, padaryta sveikatai dėl nesaugių darbo sąlygų;
- 1.4. Pavojingi ir kenksmingi veiksniai:
 - 1.4.1 Elektros srovės poveikis;
 - 1.4.2 Neapsaugotos besisukančios įrengimų dalys;
 - 1.4.3 Nesaugiai sandėliuojamos medžiagos ir detalės;
 - 1.4.4 Nudegimai nuo elektros srovės;
- 1.5. Privalomos apsaugos priemonės:
 - 1.5.1 Priklausomai nuo atliekamo darbo sąlygų išduodami darbo drabužiai bei apsauginės priemonės;
 - 1.5.2 Operatorius privalo naudotis tik tiesiogiai su jo atliekamu darbu susijusiais įrankiais;
- 1.6. Veiksmai, įvykus nelaimingam atsitikimui:
 - 1.6.1 Įvykus nelaimingam atsitikimui, būtina nukentėjusiam nedelsiant suteikti pirmąją pagalbą. Reikalui esant, kreiptis į įmonės medicinos punktą arba iškviešti greitąją pagalbą ;
 - 1.6.2. Nukentėjusiam ar įvykį mačiusiam asmeniui, nedelsiant pranešti apie nelaimingą atsitikimą darbų vadovui ir iki tyrimo pradžios išsaugoti įvykio vietą tokią kokia ji buvo nelaimingo atsitikimo metu. Jeigu tai kelia pavojų aplinkinių darbuotojų gyvybei ir sveikatai gali būti daromi tik būtiniausi pakeitimai, įforminami tam atitinkamu aktu;

II. REIKALAVIMAI DARBO PRADŽIOJE

- 2.1 Patikrinti įrenginio, su kuriuo numatoma dirbti, tvarkingumą;
- 2.2 Vizualiai įsitikinti ar įrenginys patikimai įžemintas, ar turi apsaugas įrenginių besisukančios dalys;
- 2.3 Sutvarkyti darbo vietą, pašalinti pašalinius daiktus;
- 2.4 Nustačius įrenginio ar jo mazgų gedimus, pranešti darbų vadovui ir juo nesinaudoti;

III. REIKALAVIMAI DARBO METU

- 3.1. Jeigu operatorius nors ir trumpam palieka darbo vietą, grįžęs privalo patikrinti ar nebuvo pažeistos apsaugos priemonės;
- 3.2 Elektros paskirstymo pultai, skydai turi būti užrakinti;
- 3.3 Nesiliesti prie įrenginio ir jame esančių besisukančių dalių;

3.4 Draudžiama dirbti palipus ant įrengimo, dėžių, taip pat statyti ant jo kopėčias, bei laiptoti ir vaikščioti visa dėžių nuleidimo transporterine sistema;

3.5 Draudžiama rankomis liesti besisukančias įrenginio dalis prieš tai neišjungus įrenginio iš maitinimo tinklo;

3.6 Griežtai draudžiama dirbti su įrenginiu neblaiviam ar kaip kitaip apkvaitus;

IV. REIKALAVIMAI AVARINIAIS ATVEJAIS

4.1 Kilus gaisrui, nedelsiant organizuoti gaisro gesinimą turimomis priemonėmis, informuoti darbų vadovą, iškviesti ugnies gesinimo tarnybas. Darbuotojas privalo mokėti naudotis pirminėmis gaisro gesinimo priemonėmis;

4.2 Įvykus avarijai, nedelsiant išjungti elektros įrangą. Esant pavojui, pasitraukti iš pavojingos zonos. Informuoti darbų vadovą;

V. REIKALAVIMAI BAIGIANT DARBĄ

5.1 Baigus darbą patikrinti ar nėra pamirštas koks nors įrankis ar medžiaga;

5.2 Patikrinti ar nepalikti įjungtas įrenginys ar kiti veikiantys elektros prietaisai ir t.t;

5.3 Patikrinti ar nepalikti darbo vietoje gaisrą sukeliantys pavojai;

5.4 Sutvarkyti savo darbo vietą, pašalinti įvairiausias atliekas ir šiukšles;

5.5 Padėti į nustatytą vietą apsaugines priemones, spec.rūbus;

5.6 Apie pamainos metu pastebėtus trūkumus, saugos darbe pažeidimus, pranešti darbų vadovui;

VI. OPERATORIAUS VEIKSMAI ĮJUNGIANT SISTEMĄ IR JOS DARBO METU

6.1 Įsitikinti ar transporterinės dėžių transportavimo sistemos valdymo spintos VS1 ir VS2 įjungti į tinklą;

6.2 Ant valdymo spintos VS1 pasukti pagrindinį jungiklį į padėtį “ON”;

6.3 Ant valdymo spintos VS1 įsijungia indikacija: „**400VAC ĮJUNGTA** “. Paspausti mygtuką „**MAITIN. ĮJUNGTI**“, įsijungia mygtukinė indikacija „**MAITIN. ĮJUNGTI**“;

6.4 Analogiškai įjungti valdymo spintos VS2 valdymo įtampa 24VDC.

M Linija (M*) – pakavimo cecho transporteriai.

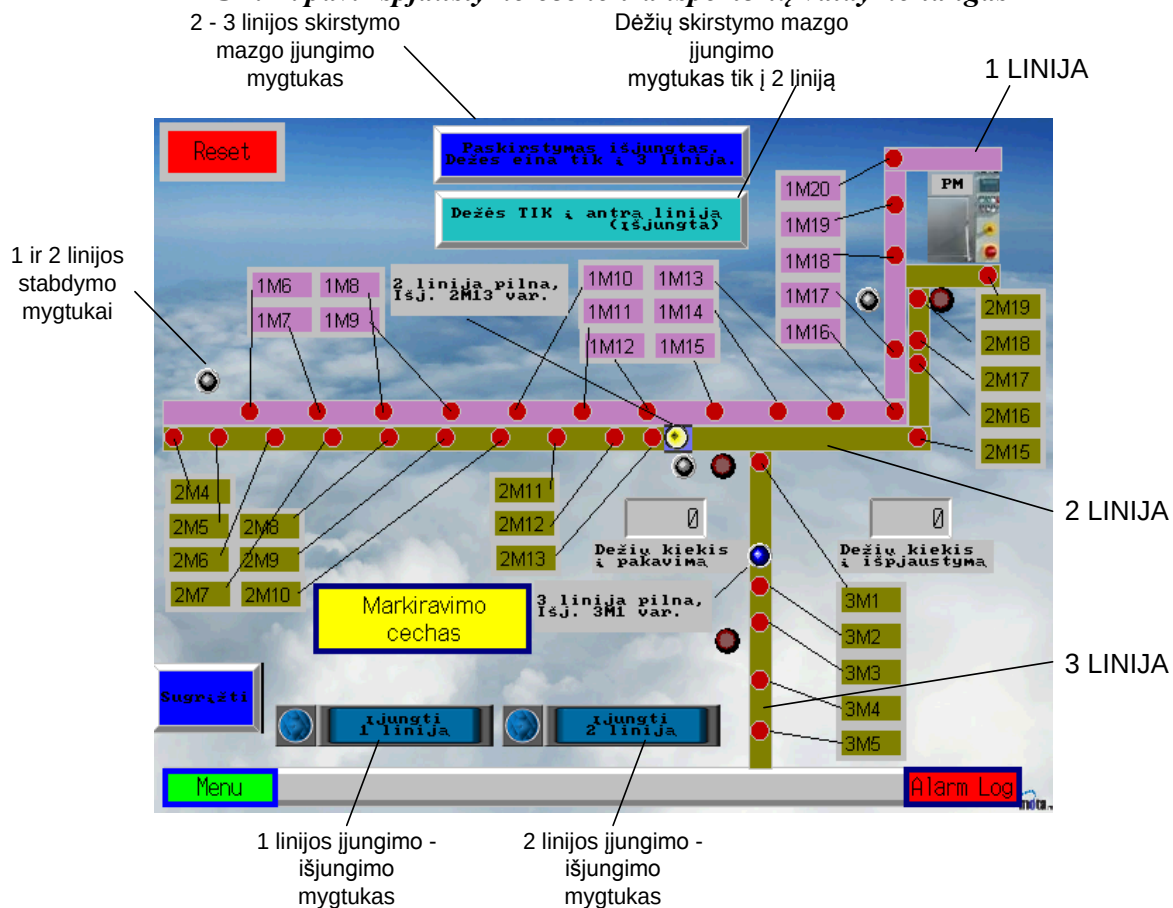
1 Linija (1M*) – nešvarių dėžių linija nuo pakavimo cecho iki plovimo mašinos.

2 Linija (2M*)– švarių dėžių linija nuo plovimo mašinos iki pakavimo cecho ir šaldytuvo.

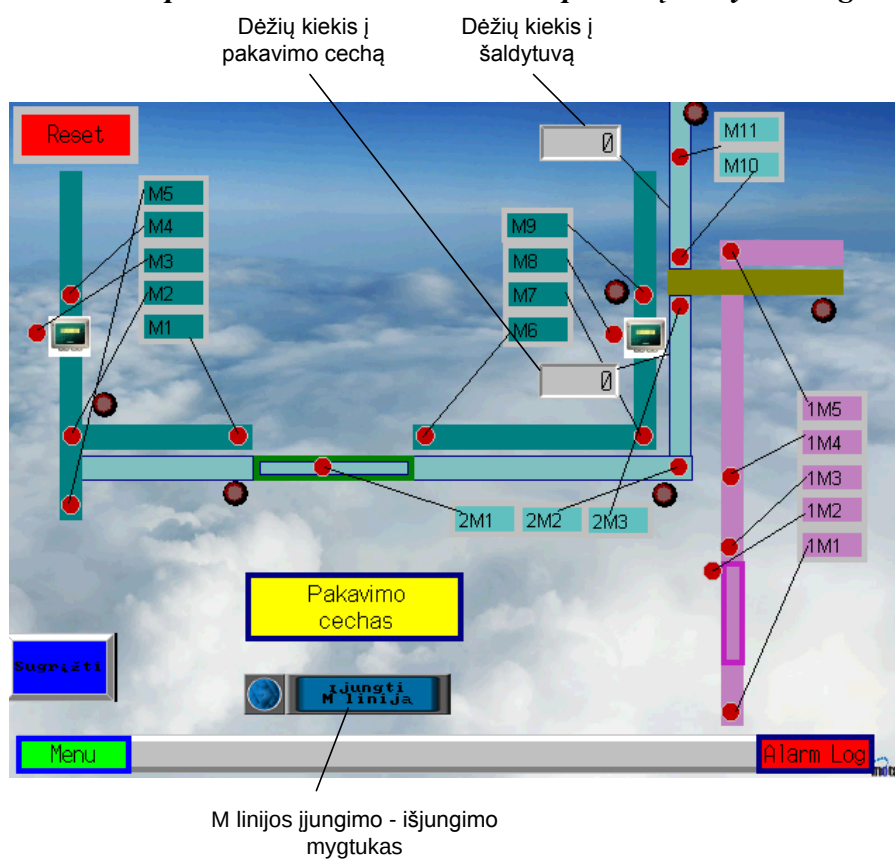
3 Linija (3M*)– nuo 1 trišakio ant 2 linijos, išpjaustymo cechas.

The screenshot displays the KREKENAVOS control interface. At the top left, a red 'Reset' button is visible. Below it, a vertical list of status indicators includes: 'VS2 VALDYMO MAITINIMAS ĮJUNGTA/IŠJUNGTA', 'AUTOMATINIS VALDYMAS Kiaulių / Jaučių linijų įjungtas / Išjungtas', 'KIAULIŲ LINIJA ĮJUNGTA / IŠJUNGTA', and 'JAUČIŲ LINIJA ĮJUNGTA / IŠJUNGTA'. To the right, a banner features the KREKENAVOS logo and the text '...KAI NORISI MĖSOS...'. Below the banner is a large red 'STOP' button. Further down are two digital displays showing '11:21' and '2009.05.12'. At the bottom, three yellow buttons are labeled 'IŠPJAUSTYMO CECHAS', 'MARKIRAVIMO CECHAS', and 'PAKAVIMO CECHAS'. A 'Menu' button is in the bottom left, and an 'Alarm Log' button is in the bottom right. Annotations with arrows point to the 'Šviesos indikacija' (light indicator) for the status list, the 'Transporterių stabdymo mygtukas' (conveyor stop button) for the STOP button, and the 'Cecho transporterių valdymo lango atidarymo mygtukas' (conveyor control window opening button) for the PAKAVIMO CECHAS button.

S 1.17. pav. Išpjauostymo cecho transporterių valdymo langas



S 1.18. pav. Markiravimo cecho transporterių valdymo langas

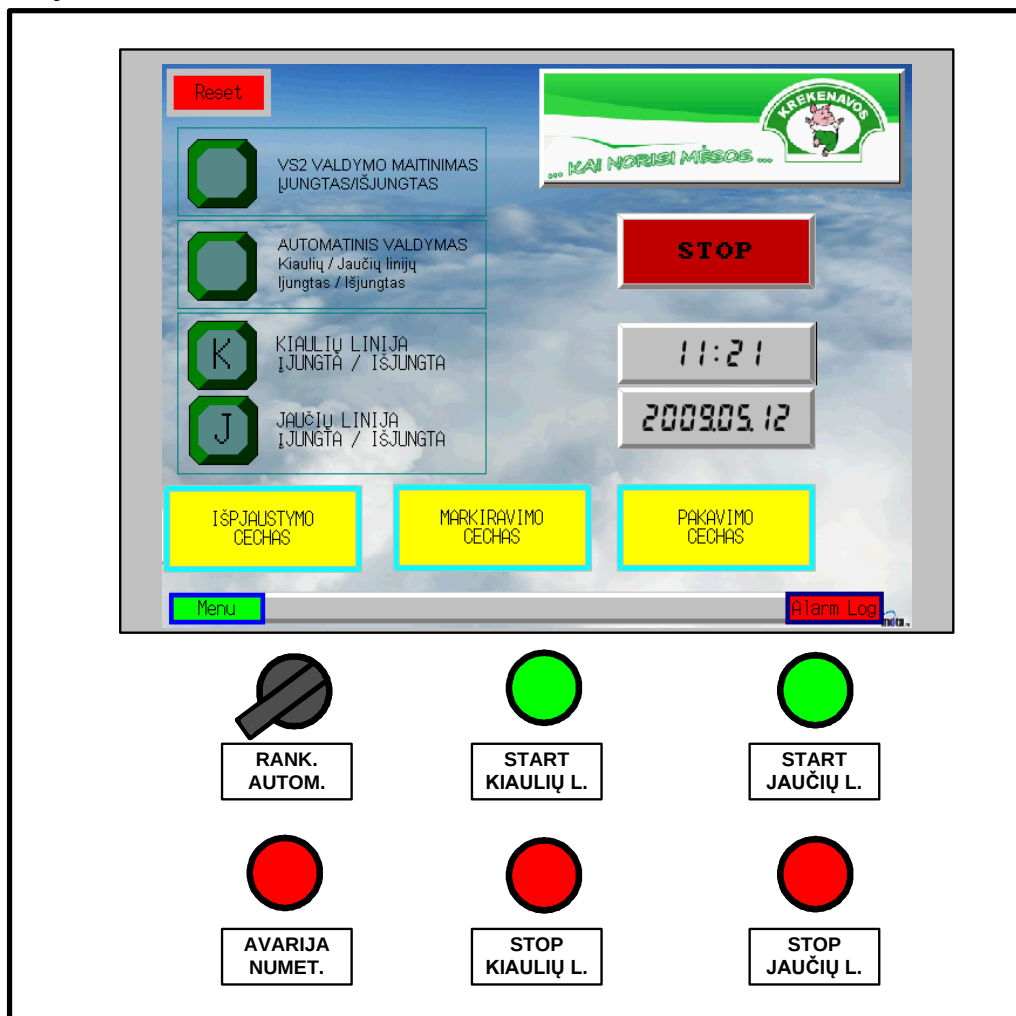


S 1.19. pav. Pakavimo cecho transporterių valdymo langas

SISTEMOS AUTOMATINIS DARBO REŽIMAS

Išpjauستymo cechas

6.5 Pasukti valdymo raktą **“RANK./AUTOM.”** 45° kampu į dešinę, OP įsijungia indikacija „AUTOMATINIS VALDYMAS“;



S 1.20. pav. Išpjauستymo ceche transporterių valdymo spinta su OP pulteliu.

6.6 Automatiniame darbo režime, norint paleisti KIAULIŲ ir (arba) JAUČIŲ linijos paspausti

mygtuką „START KIAULIŲ L.“ ir (arba) „START JAUČIŲ L.“. Automatiškai pasileidžia kiaulių ir (arba) jaučių linijų transporteriai, visi 4 linijos transporteriai, 3 linijos transporteriai 3M1 – 3M5 ir 2 linijos transporteriai 2M15 – 2M19. OP įsijungia indikacija „KIAULIŲ LINIJA ĮJUNGTA“ ir (arba) „JAUČIŲ LINIJA ĮJUNGTA“.

6.7 Išpjauستymo cecho valdymo lange nustatyti švorių dėžių kiekį į kiaulių ir jaučių linijos, jeigu paleistumėme dvi linijos.

6.8 Norint sustabdyti KIAULIŲ ir (arba) JAUČIŲ linijos paspausti mygtuką „STOP KIAULIŲ L.“ ir (arba) „STOP JAUČIŲ L.“.

Pakavimo cechas

- 7.1 Švarių dėžių padavimui, OP pulte atidaryti „Markiravimo cecho“ valdymo langą:
- a. nustatyti švarių dėžių kiekį į 2 ir 3 liniją,
 - b. įjungti 2 – 3 linijos paskirstymo mazgą (mygtukas viršuje),
 - c. paspausti mygtuką „**Ijungti 2 liniją**“
pasileidžia visi 2 linijos transporteriai 2M1 – 2M13;
 - d. OP pulte atidaryti „Pakavimo cecho“ valdymo langą. Nustatyti švarių dėžių kiekį į 2 liniją ir į šaldytuvą.

7.3 Purvinų dėžių padavimas į plovimo mašiną:

- a. OP pulte atidaryti „Markiravimo cecho“ valdymo langą,
- b. paspausti mygtuką „**Ijungti 1 liniją**“
pasileidžia visi 1 linijos transporteriai 1M1 – 1M20;
- c. prie plovimo mašinos nuleisti dėžių padavimo mechanizmą ir pasukti valdymo raktą į padėtį „AUTO“ ant valdymo posto. Įsijungia valdymo rakto indikacija.

PASTABA: PLOVIMO MAŠINA TURI BŪTI ĮJUNGTA.

7.4 Pakavimo cecho transporterių paleidimas:

- a. OP pulte atidaryti „Pakavimo cecho“ valdymo langą,
- b. paspausti mygtuką „**Ijungti M liniją**“
pasileidžia visi pakavimo cecho transporteriai M1 – M9 (išskyrus M10 ir M11, jie pasileidžia kartu su 2 linijos transporteriais);

7.5 Transporterių stabdymas:

- a. OP pulte atidaryti „Pakavimo cecho“ valdymo langą;
- b. paspausti mygtuką „**Išjungti M liniją**“;
- c. OP pulte atidaryti „Markiravimo cecho“ valdymo langą;
- d. paspausti mygtuką „**Išjungti 1 liniją**“;
- e. paspausti mygtuką „**Išjungti 2 liniją**“.

Dėžių plovimas ir 2 – 3 linijos užpildymas automatinis režimas

- 7.6 OP pulte atidaryti „Markiravimo cecho“ valdymo langą, nustatyti švarių dėžių kiekį į 2 ir 3 liniją;
- 7.7 prie plovimo mašinos nuleisti dėžių padavimo mechanizmą ir pasukti valdymo raktą į padėtį „AUTO“ ant valdymo posto. Įsijungia valdymo rakto indikacija;
- 7.8 ant valdymo posto paspausti mygtuką „**Start plovimas**“;
- 7.9 stebėti linijų užpildymo šviesos indikacija ant valdymo posto, kai įsijungs raudona šviesos indikacija „**2 linija pilna**“ (4 iš viršaus) ir raudona šviesos indikacija „**3 linija pilna**“ (5 iš viršaus) – paspausti mygtuką „**Stop plovimas**“, pasukti valdymo raktą į vidutinę padėtį;
- 7.10 palaukti, kol išsiplaus likusios plovimo mašinoje dėžės, ir surinkti,
- 7.11 jeigu ant pirmos linijos liko purvinų dėžių, paspausti mygtuką „**Start plovimas**“ ir rinkti dėžes po plovimo mašinos rankinių būdų,
- 7.12 kai ant pirmos linijos neliks purvinų dėžių, paspausti mygtuką „**Stop plovimas**“.

Dėžių plovimas ir 2 – 3 linijos užpildymas

7.13 OP pulte atidaryti „Markiravimo cecho“ valdymo langą, nustatyti švarių dėžių kiekį į 2 ir 3 liniją;

7.14 prie plovimo mašinos pakelti dėžių padavimo mechanizmą ir pasukti valdymo raktą į padėtį „AUTO“ ant valdymo posto. Įsijungia valdymo rakto indikacija. **Įsitikinti, kad ant pirmos linijos nėra purvinų dėžių;**

7.15 ant valdymo posto paspausti mygtuką „Start plovimas“;

7.16 krauti dėžės į plovimą mašiną;

7.17 stebėti linijų užpildymo šviesos indikacija ant valdymo posto, kai įsijungs raudona šviesos indikacija „2 linija pilna“ (4 iš viršaus) ir raudona šviesos indikacija „3 linija pilna“ (5 iš viršaus) – paspausti mygtuką „Stop plovimas“, pasukti valdymo raktą į vidutinę padėtį;

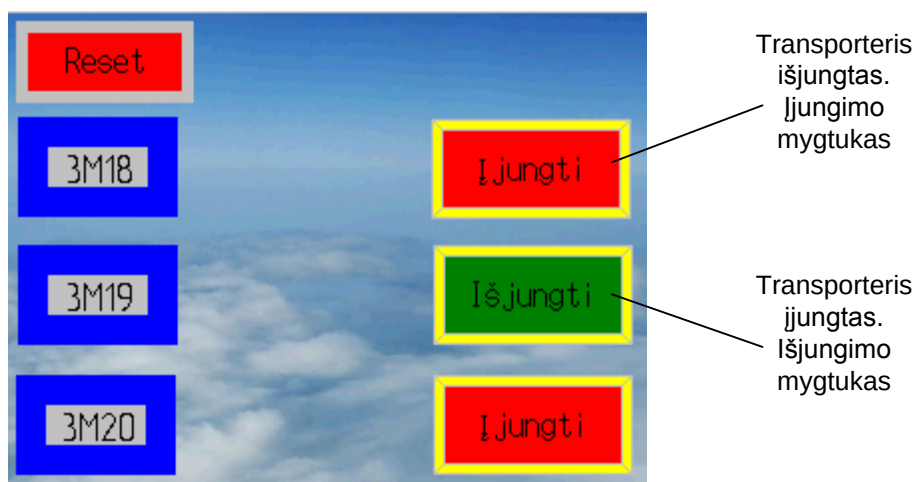
Pastaba: nekrauti mažų dėžių, kai įsijungia šviesos indikacija „2 linija pilna“.

7.18 kai neveikia plovimo mašina ir paleista 2 linija ir (arba) 3 linija, švarios dėžės galima krauti tiesiai ant 2 linijos padavimo transporterį 2M19 prie plovimo mašinos.

SISTEMOS RANKINIS DARBO REŽIMAS

8.1 Kiekvieną sistemos transporterį galima paleisti rankinių būdų, pvz.:

a. OP pulte atidaryti išpjaustymo cecho transporterių valdymo langą (2 pav.), paspausti transporterių valdymo lango atidarymo mygtuką, atsidarys transporterių grupės valdymo langas;



S 1.21. pav. Transporterių grupės valdymo langas

b. Paspausti pasirinkto transporterio įjungimo mygtuką, kai transporteris pasileis, mygtuko raudona spalva pasikeis į žalią, o užrašas „įjungti“, pasikeis į užrašą „išjungti“;

c. Dar karta paspaudus mygtuką, transporteris išsijungs.

8.2 Paleidus transporterius prieš ir po skirstymo mazgų (pvz. 3M7, 3M11 ir 3M5), įsijungia dėžių skirstymo funkcija, kaip ir prie automatinio darbo režimo.

8.3 Svarstyklių transporterių veikimo principas vienodas ir prie rankinio, ir prie automatinio darbo režimo. Kai dėžė užvažiuoja ant svarstyklių, transporteris sustoja. Nuėmus dėžę nuo transporterio arba paspaudus mygtuką prie svarstyklių transporterio, transporteris pasi-
leidžia.

8.4 Optiniai davikliai šaldytuve (4M11 transporteris) ir pakavimo salėje (2M1 transporteris) stabdo transporterius, kai transporteriai prisipildo dėžėmis.

Transporterių stabdymo mygtukai

9.1 Stabdymo mygtukai stabdo transporterių grupę arba visą liniją, priklausomai nuo tuo koks darbo režimas: rankinis ar automatinis, ir kurioje vietoje buvo nuspaustai. Rankiniam režime stabdo tik grupę transporterių. Draudžiama stabdyti skirstymo mazgų transporterius, kai skirstymo mazge yra dėžė, tik avarijos atveju.

VIII. GEDIMAI IR JŲ ŠALINIMAS

S2 lentelė Linijų gedimai ir jų šalinimas

Gedimas	Indikacija	Priežastis	Veiksmai
Nepasileidžia transporteriai	1. Nedega indikacija “MAITINIMAS 400V”	1. Įrenginys neįjungtas į maitinimo tinklą. 2. Neįjungtas pagrindinis jungiklis į padėtį “ON” . 3. Nėra įtampos maitinimo tinkle. 4. Išjungti apsaugos automatai.	1. Įjungti įrenginį į maitinimo tinklą. 2. Pastatyti pagrindinį jungiklį į padėtį “ON” . 3. Patikrinti ar yra įtampa visose 3-jose fazėse. 4. Įjungti automatus.
	2. Šviečia mygtukinė indikacija „AVARIJA. NUMET.“	1. Vieno iš paskirstymo mazgų gedimas. 2. Nėra oro 3. Pneumatikos stabdžių gedimas.	1. Užstrigo dėžė. Uždaryti oro padavimą, ištraukti dėžę. Atidaryti oro padavimą. Sugedo indukcinis daviklis - pakeisti daviklį. Sugedo pneumatikos vožtuvas - pakeisti vožtuvą. 2. Atidaryti oro padavimą. 3. Sugedo elektromagnetinis daviklis - pakeisti daviklį. Sugedo pneumatikos vožtuvas - pakeisti vožtuvą. Nuspausti mygtuką „AVARIJA. NUMET.“
	3. Sistemą paleidus užsidega avarinė indikacija variklio – „Mechaninis gedimas“	1. Suveikė transporterio mechaninė apsauga.	1. Nutruko diržas – pakeisti diržą. 2. Sugedo indukcinis daviklis - pakeisti daviklį. Nuspausti mygtuką „AVARIJA. NUMET.“

			MET.“
	4. Sistemą palei- dus užsidega ava- rinė indikacija va- riklio – „Elektrinis gedimas“	1. Suveikė transporterio pa- varos elektrinė apsauga.	1. Patikrinti transpor- terio variklį, transporterį, dėl mechaninių strigi- mų. Įjungti variklio elektromagnetinę ap- saugą. Nuspausti myg- tuką „ AVARIJA. NUMET.“

2.4. ŽŪKB „KREKENAVOS MĖSA“ IŠPJAUSTYMO SKYRIUJE NAUDOJAMOS ĮRANGOS EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJOS

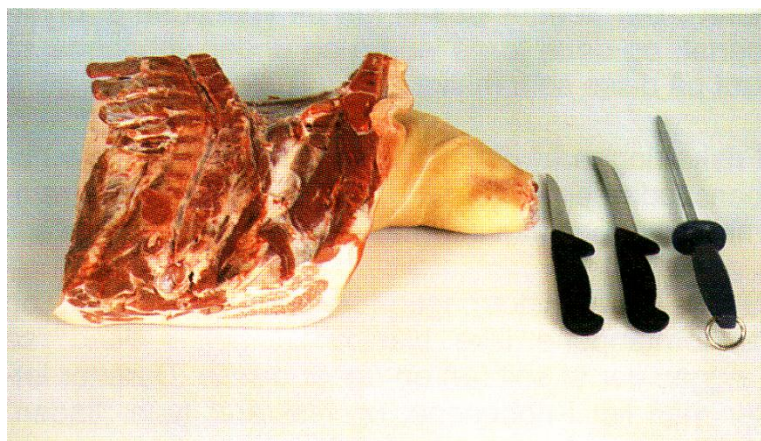
Įrangos eksploatacijos (darbų saugos) instrukcijų rinkinys pateiktas S 1 modulio 1-ame mokymo elemente, tai :

- Juostinio transporterio BB 450 / 650 eksploatacijos instrukcija
- Išpjaustymo tuščių kablių transporterio eksploatacijos instrukcija
- Išpjaustymo pjūklo - EFA 85, 185, 186 eksploatacijos instrukcija
- Platforminių svarstyklių DK, DN, DU su indikatoriumi ID-7 naudojimo instrukcija
- pH-metro naudojimo ir kalibravimo instrukcija
- Įrankių plovimo mašinos JEROS 8115 eksploatacijos instrukcija
- Batų plovimo mašinos eksploatacijos instrukcija
- Prijuosčių plovimo mašinos eksploatacijos instrukcija

3 MOKYMO ELEMENTAS. KIAULIENOS SKERDENOS DALIŲ IŠKAULINIMAS

3.1. KIAULIENOS IŠPJAUSTYMAS

Priekinės dalies išpjaustymas



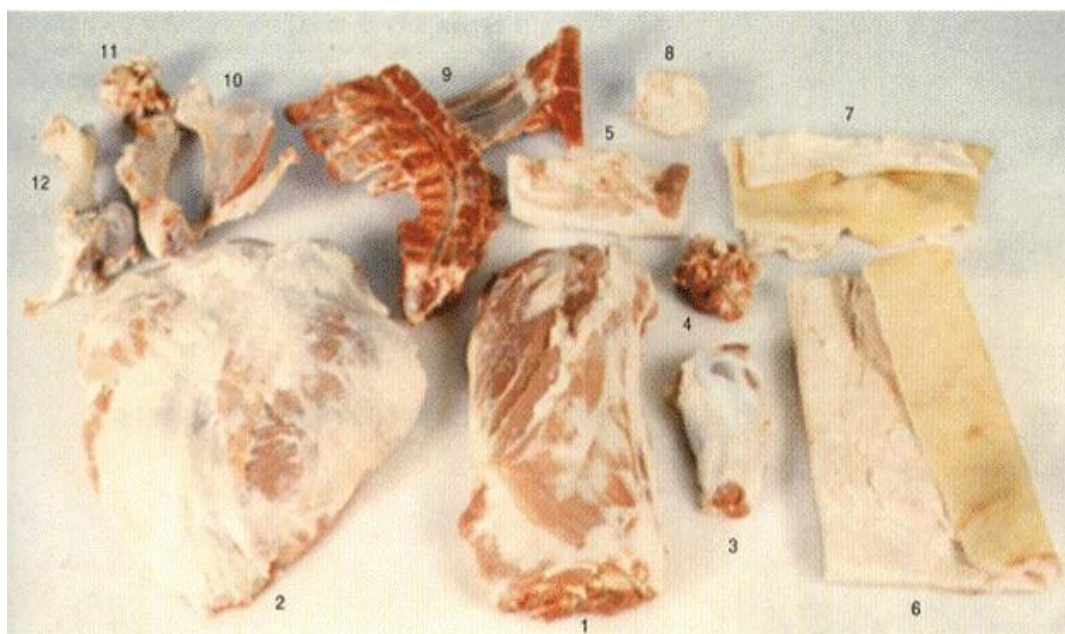
S 1.22. pav. Priekinė kiaulės skerdenos dalis ir darbo įrankiai

Priekinės kiaulienos dalies išpjauستymo operacijos

- Pirmiausia atskiriama mėsa nuo kaklo slankstelių keterinių ataugų bei nuo sprando vidinės pusės;
- Apvaliu peilio judesiu apipjaunama mėsa apie 1-ąjį kaklo slankstelį, o po to atskiriami ir kiti kaklo slanksteliai;
- Atskiriamas krūtinkaulis, po to pjaunama lygiagrečiai šonkauliams, iki tos vietos, kur šonkauliai jungiasi su slanksteliais ir galutinai atskiriami kaklo dalies slanksteliai ir šonkauliai;
- Atskiriama sausgyslė, einanti išilgai sprando raumens;
- Daromas pjūvis, sprandinę kruopščiai atskiriant nuo lašinių;
- Surandamas mėsos paviršiuje esantis riebalinis trikampis ir pjaunama per jį, išilgai sprando raumens, atskiriant sprandinę nuo mentės;
- Pjaunama iki mentės kaulo kremzlės, stengiantis nepažeisti mentės dalies raumenis dengiančių plėvių;
- Sprandinę galutinai atskiriama nuo mentės, įpjovus raumeninį audinį po mentės kaulo pagrindu iš apačios, iki pat riebalinio audinio;
- Atskyrus sprandinę, iš jos paruošiamas stambiagabalis pusgaminis: pašalinamos liaukos, stambios kraujagyslės, riebalinio audinio perteklius. Sprandinei suteikiama stačiakampė forma;
- Nuo mentės atskiriama pažandė, nuo jos atskiriamos liaukos, kraujosruvos;
- Įpjaunama ir į šonus atlapama oda nuo dilbio kaulo paviršiaus;
- Atskiriamas raumeninis audinys nuo dilbio kaulo iš abiejų pusių;
- Perpjaunamos alkūnės sąnario sausgyslės ir atskiriamas dilbio kaulas;

- Po to mentės dalis pasukama mentės kaulu į save ir atskiriama mėsa nuo mentės kaulo paviršiaus. Įpjaunama palei įgaubtąją mentės kaulo pusę per visą jo ilgį. Po to perpjaunami peties sąnarį gaubiantys raumenys;
- Kruopščiai atskiriama mėsa nuo mentės kaulo galvutės apačios;
- Viena ranka remiantis į petikaulio gumburą, kita ranka traukiant į save, išplėšiamas mentės kaulas;
- Išplėšus mentės kaulą, pašalinamas šiurkštus jungiamasis audinys, esantis po mentės kaulu;
- Po to atskiriami raumenys, esantys išilgai petikaulio;
- Po to atskiriama mėsa nuo petikaulio ir iš abiejų jo pusių;
- Apvaliu peilio judesiu apipjaunamas petikaulio gumburas ir galutinai atskiriamas petikaulis;
- Atskyrus kaulus, mentės dalies mėsa yra išgyslinama: pašalinamos stambios kraujagyslės, sausgyslės, plėvės, kraujosrūvos ir t.t.;
- Po to mentės dalies raumeninis audinys atskiriamas nuo lašinių su oda. Atskiriant lašinius, negalima pažeisti raumeninio audinio bei jį dengiančių plėvelių.

Po priekinės dalies išpjauستymo ir išgyslinimo gaunami du stambiagabaliai pusgaminiai: **mentė be kaulo ir sprandinė.**



S 1.23. pav. Pagrindiniai ir šalutiniai produktai, gauti po priekinės kiaulienos dalies išpjauستymo

1 – sprandinė, 2 – mentė be kaulo, 3 – dilbio dalies raumuo, 4 – liaukos, pakraujavimai ir kitos nuopjovos, 5 – pažandė, 6,7 – riebalinis audinys su oda nuo mentės ir sprandinės,

8 – riebalų nuopjovos, 9 – sprando dalies kaulai (slanksteliai su šonkauliais), 10 – mentės kaulas, 11 – dilbio kaulai, 12 – petikaulis.

Vidurinės dalies išpjaujimas

Nugarinės dalies išpjaujimas



S 1.24. pav. Nugarinė dalis ir išpjaujimo įrankiai

Kiaulienos nugarinės dalies išpjaujimo veiksmai:

- Nuo nugarinės dalies atskiriami šonkauliai, nepažeidžiant raumens.
- Atsargiai, nepažeidžiant raumens, pašalinamos juosmens slankstelių skersinės ataugos.
- Pašalinami nugaros slankstelių likučiai.
- Atsargiai išpjauinama dubens kaulo dalis, likusi nugarinėje, atskiriant vidurinę dalį nuo užpakalinės dalies.
- Nugarinės galas nupjaunamas, suteikiant nugarinei stačiakampio formą.
- Nuo nupjautojo nugarinės galo nulupami lašiniai kartu su oda.
- Pašalinama priekinėje nugarinės dalyje esanti kremzlė, t.y. mentės kaulo kremzlės dalis, kuri lieka nugarinėje, atskiriant priekinę dalį nuo vidurinės.
- Toliau atliekamas nugarinės išgyslinėjimas: pašalinami kremzlių, gyslų likučiai.
- Nuo nugarinės nulupama oda. Tai galima atlikti rankiniu būdu arba odų lupimo mašina.
- Nupjaunamas šoninės likutis.

Po išgyslinimo gautos dalys: nugarinė, lašiniai su oda, riebalai, mėsos nuopjovos.



S 1.25. pav. Pagrindiniai ir šalutiniai produktai gauti po nugarinės išpjauستymo

1 – riebalinio audinio nuopjovos, 2 – mėsos nuopjovos, 3 – mėsos dalis nuo nugarinės paviršiaus, 4 – lašiniai su oda, 5 – šonkauliai su tarpšonkauline mėsa, 6 – šoninės atraiža (nugarinės nuopjova), 7 – kremzlė. 8 – iškaulinta nugarinė be odos, 9 – uodeginės dalis, 10 – dubens kaulo likučiai, 11 – nugaros lašiniai su oda, 12 – stuburo slankstelių likučiai.

Šoninės dalies išpjauستymas

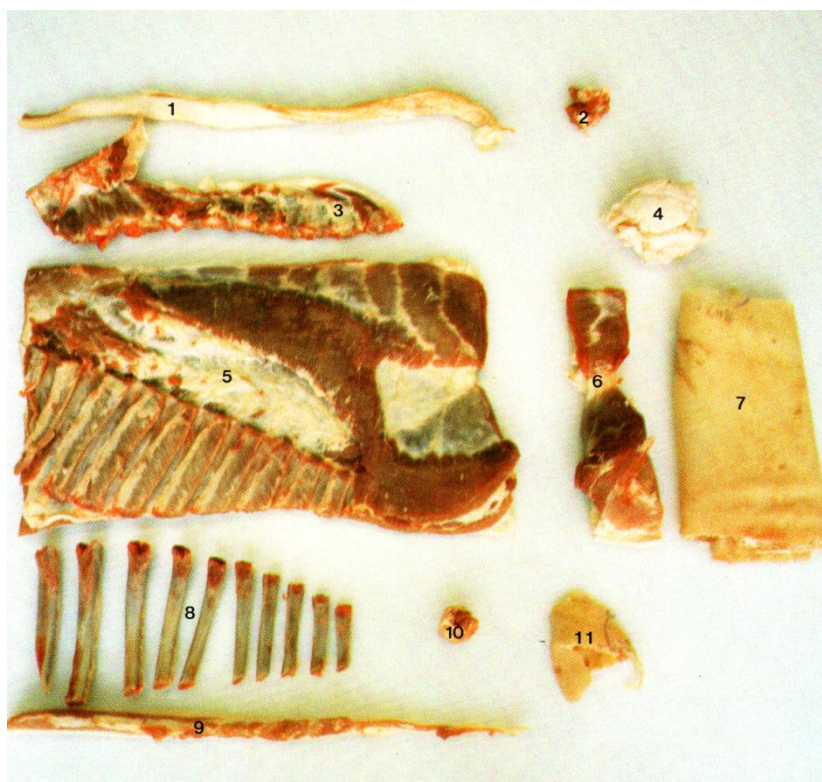


S 1.26. pav. Šoninė dalis ir išpjauستymo įrankiai

Kiaulienos šoninės dalies išpjauستymo veiksmų eiliškumas:

- Peilio viršūne nuskutami šonkauliai ir jų galai.

- Šoninė įlaužiama per tą vietą, kur šonkaulių galai pereina į kremzles.
- Specialiu įrankiu, šonkaulių galai atlaisvinami nuo mėsos.
- Šonkaulių traukimo įrankiu šonkauliai galutinai atskiriami nuo mėsos.
- Įpjaunamas raumeninis audinys, dengiantis šoninės kremzlės.
- Atsargiai, nepažeidžiant šoninės dalies, išpjaunamos kremzlės.
- Jeigu gaminama šoninė be odos, specialia odų lupimo mašina oda nulupama nuo šoninės ir išgyslinimo peiliu pašalinami odos likučiai nuo šoninės.
- Nupjaunamas šoninės kraštas ir nelygus šoninės galas.
- Šoninei suteikiami reikalingi matmenys. Sulenkus šoninę pusiau, su išgyslinimo peiliu nupjaunamas lašinių perteklius nuo vieno šoninės krašto.
- Pašalinami riebalai nuo šoninės galo. Apvertus sulenktą šoninę, peilio judesiu nuo savęs pašalinamas riebalų perteklius nuo kito šoninės krašto



S 1.27. pav. Pagrindiniai ir šalutiniai produktai gauti po šoninės išpjaustymo

1 – šoninės nuopjova (išorinis kraštas), 2 – mentės kaulo kremzlės dalis, 3 – šonkaulių kremzlės, 4 – riebalinio audinio nuopjovos, 5 – iškaulinta ir išgyslinėta šoninė, 6 – šoninės galas, 7 – lašiniai su oda, 8 – šonkauliai, 9 - šoninės nuopjova (vidinis kraštas), 10 - mėsos nuopjovos, 11 – odelės.

Užpakalinės dalies išpjaustymas

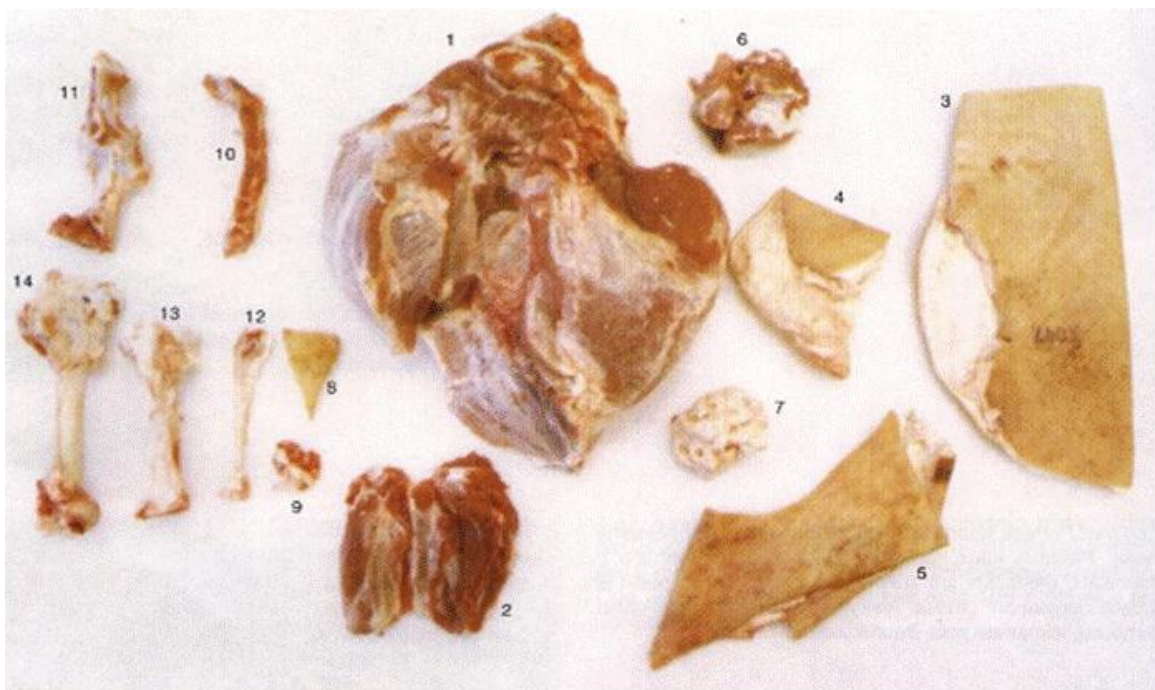


S 1.28. pav. Užpakalinė kiaulienos dalis ir išpjaustymo įrankiai

Užpakalinės dalies išpjaustymo veiksmų eiliškumas:

- Užpakalinė dalis (kumpis su kryžkauliu) dedama dubens kaulu į save. Pirmiausia atskiriamas kryžkaulis.
- Nuvaloma mėsa nuo dubens kaulo paviršiaus.
- Atskiriama kirkšnies mėsa.
- Pjaunama iš vidinės dubens kaulo pusės, kuo arčiau kaulo.
- Perpjaunamos dubens sąnario sausgyslės, jungiančios dubens kaulą su šlaunikauliu.
- Atskiriama mėsa iš dubens kaulo apačios ir galutinai atskiriamas dubens kaulas.
- Kumpis pasukamas blauzdos kaulais į save ir, perpjovus odą išilgai blauzdikaulio, ji atlupama į abi puses. Atlupus odą, puikiai matomos linijos, jungiančios atskirus kumpio dalies raumenis.
- Nuo kumpio raumeninio audinio pradedami lupti lašiniai su oda.
- Surandama II-oji linija prie viršutinio raumens. Pjaunama išilgai šios linijos, nepažeidžiant plėvelės, dengiančios apatinius raumenis, kol pasiekiamas šlaunikaulis.
- Peilio judesiu nuo savęs pjaunama išilgai blauzdikaulio.
- Atskiriama mėsa nuo abiejų blauzdikaulio pusių ir perpjaunamos kelio sąnario sausgyslės.
- Po to galutinai atskiriamas blauzdikaulis ir šėvikaulis.
- Pašalinus blauzdos kaulus, atskiriamas blauzdos raumuo.
- Apipjaunamas šlaunikaulio gumburas, esantis prie kelio sąnario ir pjaunama išilgai šlaunikaulio.

- Po to atskiriama mėsa nuo kito šlaunikaulio gumburo ir galutinai išpjaunamas šlaunikaulis.



S 1.29. pav. Pagrindiniai ir šalutiniai produktai gauti po kumpinės dalies išpjaustymo

1- kumpis be kaulo, 2- blauzdinės mėsa, 3 - lašiniai su oda, 4 - minkštasis (kirkšnio) riebalų audinys su oda, 5 - odelės, 6 - mėsos nuopjovos, 7 - riebalų nuopjovos, 8 - kulnikaulio gumburas, 9 - kelio girnelė, 10 - kryžkaulis, 11 - dubens kaulas, 12 - šėivikaulis, 13- blauzdikaulis, 14 - šlaunikaulis.

3.2. KIAULIŲ SKERDENŲ, SKERDENOS DALIŲ IR ŠVIEŽIOS MĖSOS IŠPJAUSTYMO TECHNOLOGIJOS PROCESO SRAUTO DIAGRAMA

Mokymo medžiaga yra pateikta S 1 modulio 1-ame mokymo elemente.

3.3. IŠPJAUSTYMO LINIJŲ OPERATORIAUS INSTRUKCIJA

Mokymo medžiaga yra pateikta S 1 modulio 2-ame mokymo elemente.

3.4. ŽŪKB „KREKENAVOS MĖSA“ IŠPJAUSTYMO SKYRIUJE NAUDOJAMOS ĮRANGOS EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJOS

Įrangos eksploatacijos (darbų saugos) instrukcijų rinkinys pateiktas S 1 modulio 1-ame mokymo elemente, tai :

- Juostinio transporterio BB 450 / 650 eksploatacijos instrukcija
- Išpjaustymo tuščių kablių transporterio eksploatacijos instrukcija
- Išpjaustymo pjūklo - EFA 85, 185, 186 eksploatacijos instrukcija
- Platforminių svarstyklių DK, DN, DU su indikatoriumi ID-7 naudojimo instrukcija
- pH-metro naudojimo ir kalibravimo instrukcija
- Įrankių plovimo mašinos JEROS 8115 eksploatacijos instrukcija
- Batų plovimo mašinos eksploatacijos instrukcija
- Prijuosčių plovimo mašinos eksploatacijos instrukcija

8. 4 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS S.4.1.

Užduotis:

Jautienos arba kiaulienos skerdenos sudalijimas ir šios skerdenos dalių savarankiškas išpjaustymas. Užduotį parenka ir atlikimo teisingumą bei kokybę vertina už mokymo vykdymą atsakingas asmuo.

Užduoties atlikimo kriterijai

Darbe vadovaujamas darbo ir technologijos instrukcijomis bei galiojančiais standartais.

Tinkamai parinkti ir naudoti skerdenų sudalinimo įrankiai ar įrengimai.

Teisingai jusliškai įvertintas sudalinimui pateiktų galvijų ir kiaulių skerdenų šviežumas, pamačiuota temperatūra ir pH, pašalinti spaudai.

Teisingai, tinkamu eiliškumu sudalinta galvijų skerdenos pusė į dalis, atskiriant išpjovą, mentę, kaklinę, krūtingalį, nugarinę-šoninę, juosmenį ir kumpį su kryžkauliu. Teisingai, kokybiškai ir tinkamu eiliškumu sudalinta kiaulių skerdenos pusė į 3 dalis: priekinę, vidurinę ir užpakalinę, prieš tai atskiriant išpjovą.

Skerdenos dalių atskyrimo pjūviai lygūs, nėra nereikalingų raumeninio audinio pažeidimų, kaulų nuolaužų.

Tinkamai parinktas ir naudotas peilis, išpjaustant atitinkamas galvijų ir kiaulių skerdenos dalis.

Teisingai, kokybiškai ir tinkamu eiliškumu atskirti išpjaustomų skerdenų dalių kaulai.

Išpjaustant nepažeistas raumenų vientisumas (arba labai nežymūs, ištaisomi pažeidimai), nėra gilesnių negu 1,0 cm įpjovimų.

Kaulai kokybiškai atskirti, ant jų paliktas mėsos kiekis ne didesnis, kaip nurodytas instrukcijose.

Kokybiškai iškaulinta mėsa pateikta išgyslinimui.

Kaulai laikomi tinkamose talpose. Tvarkingai prižiūrima darbo vieta, neužkraunant jos mėsa ar šalutiniais produktais. Dirbama saugiai ir kokybiškai. Laikomasi sanitarijos ir higienos reikalavimų.

MODULIS S.4.2. KIAULIENOS, JAUTIENOS IŠGYSLINIMAS IR RŪŠIAVIMAS

1 MOKYMO ELEMENTAS. KIAULIENOS IŠGYSLINIMAS IR RŪŠIAVIMAS

1.1. KIAULIENOS IŠGYSLINIMAS IR RŪŠIAVIMAS

Mėsos išgyslinimas yra jungiamojo audinio (sausgyslių, kremzlių) riebalų bei smulkių kauliukų atskyrimas nuo išpjauštos mėsos, mėsos smulkinimas gabalais bei rūšiavimas pagal riebalų ir jungiamojo audinio kiekį.

Išpjauštyta mėsa yra išgyslinėjama rankiniu būdu specialiais peiliais su ilga plačia geležte. Atliekant šį darbą, kiekvienos skerdenos dalies raumenų audinys atskiriamas pagal jų sąlyčio linijas.

Išgyslinėta kiauliena pagal joje esantį riebalų audinio kiekį yra skirstoma į 3 rūšis:

- K₁ – neriebi kiauliena – iki 10 % tarpraumeninio riebalinio audinio;
- K₂ – pusiau riebi kiauliena – 30 – 50 % riebalų;
- K₃ – riebi kiauliena – daugiau kaip 50 % riebalinio audinio.

Neriebi ir pusiau riebi kiauliena išpjauštoma iš kumpių, menčių ir nugarinės bei juosmens dalių, riebi – iš šoninės. Pusiau riebią kiaulieną galima gauti, pridėjus tam tikrą kiekį riebalų į neriebią kiaulieną. Išgyslinėjant kiaulieną, nuo įvairių išpjauštytų skerdenos dalių atskiriami lašiniai, kremzlės, sausgyslės, stambios kraujagyslės, kraujosruvos. Iš kumpio atskiriama kelio gimelė.

Išgyslinėtos kiaulienos išeigos normos pagal rūšis yra tokios: neriebės kiaulienos – 40 %, pusiau riebios kiaulienos – 40 %, riebios kiaulienos – 20 %.

Išgyslinėta kiauliena pagal TS 2008435–143–94 „Mėsa dešrų pusgaminių ir konservų gamybai“, rūšiuojama į 7 rūšis. Kiaulienos rūšiavimas Lietuvoje, Austrijoje ir Vokietijoje pagal naudojamus norminius dokumentus pateiktas 2 lentelėje.

S 3 lentelė. Kiaulienos rūšiavimas pagal įvairius norminius dokumentus

Žymėjimas	Aprašymas pagal Lietuvos norminį dokumentą	Aprašymas pagal Austrijos norminį dokumentą	Aprašymas pagal Vokietijos norminį dokumentą
K ₁	Neriebi, ne daugiau kaip 10 % riebalų	Neriebi, be gyslų	Neriebi, be gyslų
K ₂	Pusriebė, riebalų kiekis 30 – 50 %	Iki 5 % riebalų audinio	Be gyslų, iki 5 % riebalų audinio

K ₃	Riebi, 50 – 85 % riebalų audinio	Su jungiamuoju audiniu, iki 6 % riebalų audinio	Su trupučiu gyslų, iki 5 % riebalų
K _{3b}			Daugiau gyslų, iki 5 % riebalų audinio
K ₄	Mėsa malimui, iki 50 % riebalų audinio	Su jungiamuoju audiniu, iki 30 % riebalų	Šoninė be odos, iki 30 % riebalų audinio
K _{4b}			Šoninė be odos, iki 50 % riebalų audinio
K ₅	Vienarūšė paršelių mėsa be odos	Šoninė be odos, iki 60 % riebalų audinio	Šoninė be odos, iki 60 % riebalų audinio
K ₆	Vienarūšė paršelių mėsa su oda	Pažandės be odos	Pažandės, papildvė be odos, vidutinio riebumo
K ₇	Vienarūšė sąlyginai tinkama mėsa	Sprando lašiniai	Riebalų audinys su 10 % raumenų audinio
K ₈		Nugaros lašiniai be odos	Nugaros lašiniai be odos
K ₉		Lašinių nuopjovos, vidaus riebalai	Lašinių nuopjovos be odos
K ₁₀		Papildvė be odos	Minkšti riebalai (riebi papildvė)

1.2. KIAULIŲ SKERDENŲ SUDALIJIMO IR IŠPJAUSTYMO SRAUTŲ DIAGRAMA

Mokymo medžiaga yra pateikta S 1 modulio 1-ame mokymo elemente.

1.3. PERSONALO MIGRACIJOS, SVEIKATOS, HIGIENOS IR SANITARIJOS PRIEŽIŪROS TAISYKLĖS

Mokymo medžiaga yra pateikta S 1 modulio 1-ame mokymo elemente.

1.4. PAGRINDINĖS IR PAGALBINĖS ĮRANGOS, NAUDOJAMOS MĖSOS IŠPJAUSTYMO SKYRIUJE, EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJOS

Mokymo medžiaga yra pateikta S 1 modulio 1-ame mokymo elemente.

Mėsos išgyslinimui papildomai naudojama ši įranga:

- Transportinė odos lupimo mašina MAJA ESB 3450;
- Plėvelės ir odos lupimo mašina MAJA EVM 347.

Šių įrenginių eksploatacijos instrukcijos pateikiamos atskiruose PDF formato dokumentuose.

2 MOKYMO ELEMENTAS. JAUTIENOS IŠGYSLINIMAS IR RŪŠIAVIMAS

2.1. JAUTIENOS IŠGYSLINIMO IR RŪŠIAVIMO TECHNOLOGIJOS APRAŠYMAS

Mėsos išgyslinimas yra jungiamojo audinio (sausgyslių, kremzlių) riebalų bei smulkių kauliukų atskyrimas nuo išpjauštos mėsos, mėsos smulkinimas gabalais bei rūšiavimas pagal riebalų ir jungiamojo audinio kiekį.

Išpjauštyta mėsa yra išgyslinėjama rankiniu būdu specialiais peiliais su ilga plačia geležte. Atliekant šį darbą, kiekvienos skerdenos dalies raumenų audinys atskiriamas pagal jų sąlyčio linijas.

Išgyslinėta jautiena rūšiuojama pagal tai, kiek joje liko jungiamojo audinio. Kuo šio audinio mėsosje mažiau, tuo aukštesnė jos rūšis, pvz.:

- J₁ – aukščiausia rūšis – jautiena, kurioje visai nėra jungiamojo audinio;
- J₂ – I rūšis – iki 6 % smulkaus jungiamojo audinio, plėvių;
- J₃ – II rūšis – iki 20 % jungiamojo audinio.

Daugiausia aukščiausios rūšies jautienos sudaro kumpio ir mentės dalys, nugarinės raumuo, I rūšies mėsa – visos jautienos dalys, II rūšies – krūtininė, sprandinė, tarpšonkaulinė mėsa, kulno bei kitos mažiau vertingos skerdenos dalys. Jautiena, kurioje nemažai tarpraumeninių ir poodinių riebalų sluoksnių bei nedaug raumenų audinio, priskiriama riebiai.

Jautienos kumpio išgyslinėjimas. Išpjauštytas kumpis dedamas ant stalo poodine puse į apačią ir išpjaušama kelio girnelė. Po to mėsa skirstoma į atskirus raumenis, išilgai jų sąlyčio linijoms, atskiriamos sausgyslės, plėvės. Išgyslinėjus kumpį gaunama aukščiausios, I ir II rūšies arba vienaarūšė jautiena.

Mentės išgyslinėjimas. Išpjauštyta mentė dedama ant stalo poodine puse į apačią. Išpjaušama mentės kremzlė. Peilio judesiu nuo savęs mėsa suskirstoma į atskirus raumenis, pašalinant sausgysles ir stambias plėves. Mentės dalies mėsa, naudojama dešrų gamybai, susmulkinama 400–500 g dydžio gabalais. Iš mentės dalies gaunama aukščiausios, I ir II rūšies jautiena.

Nugarinės šoninės dalies išgyslinėjimas. Raumenų audinys, atskirtas nuo šonkaulių paviršiaus, ir tarpšonkaulinė mėsa, atidalijus iš jos riebalus, priskiriama II rūšiai. Nuo nugarinės raumens atskiriama poodinė plėvė, sausgyslės ir gaunama daugiausia aukščiausios rūšies mėsos.

Juosmens dalies mėsa išgyslinėjama ir rūšiuojama panašiai kaip ir nugarinės raumuo.

Krūtinkaulio mėsos išgyslinėjimas. Iškaulinėta mėsa dedama ant stalo poodine puse į apačią ir nupjaustomi riebalai. Mėsa rūšiuojama į I ir II rūšį.

Sprandinės mėsos išgyslinėjimas. Mėsa dedama ant stalo poodine puse į apačią, pašalinama stambi sausgyslė ir poodinė plėvė. Iš sprandinės dalies daugiausia gaunama I ir II rūšies mėsos.

Priklausomai nuo skerdenų riebumo, po išgyslinėjimo gaunamos tokios jautienos išeigos pagal rūšis:

- aukščiausios rūšies – 20 %;
- I rūšies – 45 %;
- II rūšies – 35 %.

Jautiena pagal jungiamojo ir riebalų audinio kiekį rūšiuojama kaip nurodyta TS 2008435–143–94 „Mėsa dešrų, pusgaminių ir konservų gamybai“.

Jautienos rūšiavimas pagal Lietuvoje, Austrijoje ir Vokietijoje naudojamus norminius dokumentus pateiktas S4 lentelėje.

S4 lentelė. Jautienos rūšiavimas pagal įvairius norminius dokumentus

Žymėjimas	Aprašymas pagal Lietuvos norminį dokumentą	Aprašymas pagal Austrijos norminį dokumentą	Aprašymas pagal Vokietijos norminį dokumentą
J ₁	Raumenų audinys be matomų riebalų, gyslų	Raumenų audinys be matomų riebalų, gyslų	Raumeninis audinys be matomų riebalų, gyslų
J ₂	Riebalų ir gyslų 6 %	Riebalų ir gyslų ne daugiau kaip 5 %	Be gyslų, riebalų 5 %
J _{2b}			Truputis gyslų, riebalų 5%
J ₃	Riebalų ir gyslų iki 20 %	Gyslų ir riebalų iki 15 %	Be stambių gyslų, riebalų iki 15 %
J ₄	Riebalų ir gyslų 50–70 %	Gyslota, iki 20 proc. riebalų	Iki 5 % gyslų ir 20 % riebalų
J ₅	Vienarūšė, be J ₁	Daugiau kaip 30 % riebalų	Be stambių gyslų, riebalų iki 30 %
J ₆	Vienarūšė, be J ₁ , kulniukų, slėpsnos, riebi jautiena	Karvių mėsa be riebalų	Riebalų audinys
J ₇	Vienarūšė iš sąlyginai tinkamos mėsos	Karvių mėsa be stambių gyslų, iki 5% riebalų	Jungiamasis audinys
J ₈	Mėsa malimui (nuopjovos), iki 20 % riebalų ir		

S 5 lentelė. Išgyslintos jautienos išeigų normos, %

Jautienos dalys	J ₁	J ₂	J ₃
Kumpio dalis	50	35	15
Mentės dalis	15	45	40
Juosmens dalis	15	65	20
Nugarinė šoninė	15	45	40
Sprandinė	10	60	30
Krūtinkaulio dalis	5	30	65

Kuo daugiau gaunama aukščiausios rūšies mėsos ją išgyslinėjus, tuo pelningesnė yra gamyba.

2.2. GALVIJŲ SKERDENŲ, SKERDENOS DALIŲ IR ŠVIEŽIOS MĖSOS IŠPJAUSTYMO TECHNOLOGIJOS PROCESO SRAUTO DIAGRAMA

Mokymų medžiaga yra pateikta S 1 modulio 1-ame mokymo elemente.

2.3. PERSONALO MIGRACIJOS, SVEIKATOS, HIGIENOS IR SANITARIJOS PRIEŽIŪROS TAISYKLĖS

Mokymų medžiaga yra pateikta S 1 modulio 1-ame mokymo elemente.

2.4. ĮRANGOS SAUGAUS DARBO IR EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJOS

Mokymo medžiaga yra pateikta S 1 modulio 1-ame mokymo elemente.

Jautienos išgyslinimui papildomai naudojama:

- Plėvelės ir odos lupimo mašina MAJA EVM 347.

Šio įrenginio eksploatacijos instrukcija pateikta 2 modulio 1-ame mokymo elemente.

3 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS S.4.2.

Užduotis

Jautienos arba kiaulienos iškaulintų skerdenos dalių išgyslinimo operacijų savarankiškas atlikimas, Išgyslintos mėsos suskirstymas į rūšis. Užduotį parenka ir darbo atlikimo kokybę vertina už mokymo vykdymą atsakingas asmuo.

Užduoties atlikimo kriterijai

Teisingas jautienos ir kiaulienos išgyslinimo operacijų atlikimas, naudojantis norminiais dokumentais, technologijos aprašais ar darbo instrukcijomis.

Tinkamai parinktas ir naudotas peilis kiaulienai ar jautiena išgyslinti.

Kokybiškai išgyslintos skerdenų dalys, kruopščiai atskirti lašiniai su oda, riebalai, kremzlės, sausgyslės, stambios kraujagyslės, kraujosrūvos, smulkūs kauliukai ar jų nuolaužos.

Oda ir plėvės atskirtos, naudojant odų-plėvių lupimo mašiną.

Išgyslinta mėsa suskirstyta į atskirus raumenis pagal jų sąlyčio linijas, nepažeidžiant raumenų vientisumo.

Teisingai įvertinta išgyslintos kiaulienos kokybė ir mėsa nukreipta gamybai pagal paskirtį. Teisingai surūšiuota kiauliena pagal joje likusį riebalų kiekį, vadovaujantis įmonės standartais ar instrukcijomis.

Teisingai įvertinta išgyslintos jautienos kokybė ir mėsa nukreipta tolimesniam apdorojimui. Tinkamai atliktas išgyslintos jautienos rūšiavimas pagal mėsoje esantį riebalinio ir jungiamojo audinio kiekį, vadovaujantis įmonėje naudojamais standartais ar instrukcijomis.

Dirbama saugiai, kokybiškai. Tvarkingai prižiūrima darbo vieta. Darbe laikomasi sanitarijos ir higienos reikalavimų.

MODULIS S.4.3. STAMBIAGABALIŲ, PORCIJINIŲ, SMULKIAGABALIŲ, MARINUOTŲ KIAULIENOS, JAUTIENOS PUSGAMINIŲ RUOŠIMAS

1 MOKYMO ELEMENTAS. KIAULIENOS IR JAUTIENOS STAMBIAGABALIŲ PUSGAMINIŲ GAMYBA

1.1. STAMBIAGABALIŲ MĖSOS PUSGAMINIŲ RUOŠIMO TECHNOLOGIJOS APRAŠYMAS

JAUTIENOS IŠPJASTYMAS IR STAMBIAGABALIŲ PUSGAMINIŲ GAMYBA

Ruošiant mėsos pusgaminius stambiais gabalais, būtina išsaugoti raumenų vientisumą. Iš išpjauštos ir išgyslintos jautienos ruošiami šie pusgaminiai stambiais gabalais:

Išpjova – klubakaulio-juosmens raumuo atskiriamas nuo skerdenos pusės, apvalomas nuo šalia esančių mažojo juosmens ir kitų raumenų, jungiamųjų audinių ir riebalų. Blizganti sausgyslė, esanti ant išpjovos paviršiaus, nepašalinama.

Bekaulė nugarinė (ilgasis raumuo) – mėsos sluoksnis aplygintais kraštais, išorinėje pusėje padengtas blizgančia sausgysle arba poodinių riebalų sluoksniu.

Šiam pusgaminiai gauti stambiu gabalu nuo nugaros-šonkaulių dalies minkštimo viršutinio krašto atpjauamas lygiagrečiai stuburui mėsos sluoksnis, nuimtas nuo nugaros slankstelių, skersinių ir keterinių ataugų, pradedant nuo ketvirto slankstelio. Nuo šio sluoksnio pašalinami raumenys ir sausgyslės, betarpiškai prisiglaudę prie stuburo, ir sausgyslės, išsidėsčiusios išilgai visos nugarinės.

Bekaulė sprandinė (pomentė) – minkštimo sluoksnis vienu gabalu, paviršius dalinai dengtas plona plėve, tarpraumeniniai jungiamieji audiniai nepašalinti.

Šiam pusgaminiai gauti nupjaunamas minkštimas, išsidėstęs ant pirmųjų 4-6 nugaros slankstelių, skersinių ataugų ir viršutinio šonkaulių trečdalio. Po to iš minkštimo pašalinamos sausgyslės ir stambios plėvės, kraštai aplyginami.

Bekaulė krūtininė – minkštimas, atskirtas nuo krūtinkaulio, krūtinės kremzlių ir apatinio šonkaulių trečdalio, be slėpsnos, kraštai lygūs. Tarpraumeniniai jungiamieji audiniai nepašalinami. Krūtinės dalis atskiriama po to, kai jau atskirta nugarinė ir pomentinė dalys. Ji gali būti dalinama į dvi dalis – minkštimą nuo krūtinkaulio ir krūtinės kremzlių ir minkštimą nuo šonkaulių dalies.

Bekaulė šoninė – mėsos sluoksnis, nuimtas nuo nugaros-krūtinės dalies, pradedant ketvirtu ir baigiant paskutiniu šonkauliu, likęs atskyrus pomentinę ir krūtinės dalis, kraštai lygūs, tarpraumaniniai jungiamieji audiniai nepašalinti.

Bekaulė juosmeninė (ilgasis raumuo) – stačiakampio formos minkštumas, kurio išviršinė pusė padengta blizgančia sausgysle arba poodiniu riebalų sluoksniu. Tarpraumeniniai jungiamieji audiniai nepašalinti.

Šiam pusgaminiui gauti minkštumas, nuimtas nuo juosmens dalies, atskiriamas pagal liniją, einančią 1 cm atstumu nuo juosmens slankstelių skersinių ataugų, pašalinant stambias plėves ir sausgysles, prigludusias prie stuburo, kraštai aplyginami.

Kumpis – minkštumas, gautas išpjausčius užpakalinę dubens dalį, pašalinus prigludusią prie blauzdikaulio kulno mėsą (blauzdinę), turinčią daug stambių jungiamųjų audinių, ir padalytas į keturis gabalus:

- **vidurinis** kumpis yra tarp užpakalinės dubens kaulo ir vidurinės šlaunikaulio dalies. Ši kumpio dalis nuo dubens kaulo atskiriama, pjaunant per plėvę tarp vidinio kumpio ir išorinio kumpio. Lytinių organų pagrindas, jungiamasis audinys, kirkšnies limfmazgis bei išoriniai riebalaituri būti pašalinti;
- **išorinis** kumpis („sidabrinė“ dalis) užpakalinėje šlaunikaulio pusėje yra prisitvirtinęs prie dubens kaulo. Jis išpjaunamas per natūralaus audinių suaugimo plėves tarp vidinio kumpio ir vidurinio kumpio. Išorinį kumpį sudaro apvalainoji išorinio kumpio dalis („ritinėlis“), plokščioji išorinio kumpio dalis ir išorinė kulninė (blauzdinė);
- **vidinis** kumpis išpjaunamas iš kumpio, pjaunant per natūralaus audinių suaugimo plėvę tarp vidurinio kumpio ir išorinio kumpio. Kelio girnelė, sąnario kapsulė ir aplink esantys jungiamieji audiniai nupjaunami;
- **uodeginė su paslėpsnine** išpjaunama iš užpakalinio ketvirčio, pjaunant nuo raumens, dengiančio kumpio riešutėlį ir toliau pjaunant per natūralaus audinių suaugimo plėvę. Tiesus pjūvis daromas iki dubens kaulo klubaduobės, po to – iki sėdynkaulio limfmazgio.

Mentinė – minkštumas, nuimtas nuo mentės ir peties kaulo, ir padalytas į tris dalis:

- **storoji mentinė** išpjaunama iš mentinės, nuimant prie petikaulio esančius poketerinį raumenį ir trapecinį raumenį;
- **pomentinė** išpjaunama iš mentinės, nuimant storąją mentinę per raumenų natūralaus suaugimo plėvę;
- **vidurinė mentinė** išpjaunama, nuimant pomentinį raumenį nuo vidinio mentikaulio paviršiaus.

Šiam pusgaminiui gauti nuo išpjauštos mentės atskiriama mėsa su dideliu jungiamųjų audinių kiekiu, nuimta nuo stipinkaulio, alkūnkaulio (priešmentės mėsa arba dilbinė mėsa), ir mėsa, esanti vidinėje mentės kaulo pusėje. Likusi mentinė dalinama į tris dalis: storąją mentinę, pomentinę ir vidurinę mentinę. Kraštai aplyginami, tarpraumeniniai jungiamieji audiniai paliekami.

Kaklinė išpjauinama iš kaklo (pjauinant per 7-ojo kaklo ir 1-ojo krūtinės slankstelio jungtį.). Kaulai, kremzlės, matomos sausgyslės ir sprando raištis pašalinami.

Kotletinė mėsa – slėpsnos, tarpšonkaulinės mėsos įvairaus dydžio gabalai ir nuopjovos, gautos apvalant pusgaminį stambiais gabalais ir kaulus.

6 lentelė. Stambiagabaliai pusgaminiai gauti iš galvijo skerdenos

Galvijų skerdenų ketvirtis	Ketvirčio dalys	Pusgaminiai
Priekinis ketvirtis	Krūtininė su kaulais Krūtingalis Šoninė su kaulais Priešmentė Kaklinė su kaulais Sprandinė su kaulais Antrekotinė nugarinė Mentinė	Bekaulė krūtininė Bekaulis krūtingalis Bekaulė šoninė Bekaulė priešmentė (dilbinė mėsa) Bekaulė kaklinė Bekaulė sprandinė Bekaulė antrekotinė nugarinė Mentės dalys: • storoji mentinė, • pomentinė, • vidurinė mentinė

Užpakalinis ketvirtis (nuokarta)	Kulninė (blauzdinė) Kumpis su dalimi kulninės (blauzdinės) Išpjova Nugarinė	Bekaulė kulninė (blauzdinė) • Išorinė kulninė (blauzdinė) • vidurinis kumpis • išorinis kumpis („sidabrinė dalis“): apvalinoji dalis („ritinėlis“), plokščioji dalis • vidinis kumpis („riešutėlis“) • uodeginė su paslėpsnine Išpjova Bekaulė nugarinė
--	--	---

KIAULIENOS IŠPJAUSTYMAS IR STAMBIAGABALIŲ PUSGAMINIŲ RUOŠIMAS

Iš kiaulienos gaminami šie pusgaminiai stambiais gabalais:

Kumpinė – užpakalinės dubens dalies raumenys be kremzlių, sausgyslių ir raiščių. Tarpraumeniniai jungiamieji audiniai ir plona paviršiaus plėvė palikti.

Šiam pusgaminiai gauti nuo išpjauštos užpakalinės dubens dalies atskiriama mėsa (kulninė) su dideliu jungiamųjų audinių kiekiu, prisiglaudusių prie blauzdikaulio, atliekami riebalai ir stambios plėvės, kraštai aplyginami.

Išskiriant atskiras kumpinės raumenų grupes, kumpį galima sudalinti į mažesnes dalis.

Mentė išpjaušama iš priekinio trečdalo, nuimant raumenis nuo petikaulio, mentės kaulo ir dilbio kaulo. Išpjauštos ir išgyslintos mentės paviršius padengtas plėve, kraštai lygūs.

Šiam pusgaminiai gauti nuo išpjauštos mentės atskiriama mėsa (dilbinė mėsa arba karkos mėsa), turinti daug jungiamųjų audinių, priglundusių prie stipinkaulio, alkūnkaulio ir dalinai prie petikaulio, o taip pat mėsa, nuimta nuo vidinės mentės kaulo pusės.

Nugarinė – nugaros ir juosmens dalių raumuo su šonkauliais, ne ilgesniais kaip 8 cm, be nugaros ir juosmens slankstelių ir keterinių ataugų. Pašalinus šonkaulius, gaunama bekaulė nugarinė.

Šoninė – vidurinio trečdalo šonkaulinė dalis be krūtinkaulio, spenių ir slėpsnos dalių. Išpjovus arba išplėšus šonkaulius, gaunama bekaulė šoninė.

Nugarinei ir šoninei gauti nuo vidurinio trečdalo atskiriamas krūtinkaulis pagal kremzlines ataugas. Po to pjūklų atpjaušamas stuburas ties šonkaulių pagrindu.

Nugarinė atskiriama nuo šoninės vertikaliu pjūviu lygiagrečiai nugaros linijai taip, kad priekinis šonkaulis būtų 4 cm, o galinis 7,5 cm ilgio. Nugarinė turi būti vienodo pločio visame ilgyje.

Sprandinė – kaklo ir pomentinės dalies minkštimas, tarpraumeniniai riebaliniai ir jungiamieji audiniai nepašalinti.

Šiam pusgaminiui gauti iš minkštimo, nuimto nuo kaklo vientisu sluoksniu, imama dalis, išsidėsčiusi ant kaklo ir pirmų keturių nugaros slankstelių ir šonkaulių viršutinės pusės, nuo jos atskiriamos stambios sausgyslės, kraštai aplyginami.

Kotletinė mėsa – įvairaus dydžio ir svorio mėsos gabalai, gauti apipjaustant pusgaminius stambiais gabalais, o taip pat ir kaulus.

1.2. smulkintos mėsos bei ruošinių gamybos ir mėsos pakavimo cecho technologijos aprašymas

Naujai suprojektuoto cecho pajėgumas - supakuoti iki 12 600 tonų šviežios mėsos ir jos pusgaminių per metus arba iki 50 tonų produkcijos per dieną.

Darbas naujajame ceche planuojamas organizuoti dvejomis pamainomis, bendras darbuotojų skaičius pasiekus projektinį pajėgumą numatomas iki 120 darbuotojų.

Visa pakavimui, mėsos ruošinių paruošimui ir smulkintos mėsos bei faršo gamybai skirta žaliava – išpjaustyta mėsa ir mėsos subproduktai, gaunami iš veikiančios įmonės tarpinio išpjaustytos mėsos šaldytuvo E95. Mėsos pusgaminiai pateikiami iš pusgaminių gamybos skyriaus šaldytuvo E99a. Žaliava į pakavimo cechą atvežama moduliniais vežimėliais arba plastikinėje taroje technologiniu koridoriumi E221.

Pagrindiniame gamybiniame - pakavimo ceche E224 sumontuotos keturios mėsos, mėsos pusgaminių ir smulkintos mėsos bei faršo pakavimo linijos. Šios pakavimo linijos universalios ir produktai gali būti pakuojami tiek vakuume, tiek modifikuotoje atmosferoje. Prie dviejų iš šių linijų sukomplektuota papildoma įranga – smulkintos mėsos-faršo gamybos-porcionavimo linija ir smulkiagabalinių marinuotų produktų dozavimo įrengimas. Smulkinta mėsa ir faršas prieš tai paruošiami patalpoje E219, kurioje sumontuota mėsos malimo, maišymo ir riebalų kiekio nustatymo įranga. Paruoštas faršas talpinamas į šaldytuvą E220 ir iš jo reguliariai paduodamas į pakavimo patalpą E224 porcionavimui ir pakavimui. Dalis mėsos žaliavų prieš pakavimą bus pjaustoma – ruošiami mėsos ruošiniai. Tam tikslui patalpoje E224 yra sumontuota momentinio mėsos paviršiaus pašaldymo prieš pjaustymą įranga bei mėsos su kaulu pjaustymo pjūklas ir mėsos kapoklė. Supjaustyti mėsos ruošiniai papildomai apdorojami, apipjaustomi rankomis ant

išpjaustymo stalų gretimai įrengtose darbo vietose. Paruošti produktai iš karto nukreipiami pakavimui.

Į pirminę – vakuuminę ar modifikuotos atmosferos pakuotę, supakuoti produktai nuo pakavimo linijų konvejerių nuimami jų pabaigoje, supakuotos produkcijos zonoje E225 ir sudedami į plastikinę tarą. Tara su produkcija paženklinama ir nukreipiama į supakuotos produkcijos šaldytuvą Nr. 227.

Švari tara supakuotai produkcijai į supakuotos produkcijos zoną E225 iš taros ploviklos paduodama automatizuotai švarių dėžių oro kelio konvejeriu. Nuo produktų atlaisvinta nešvari tara iš patalpos E224 į taros plovyklą paduodama nešvarių dėžių grąžinimo oro kelio konvejeriu. Vežimėliai ir plastikiniai konteineriai plaunami vidinės taros plovikloje E221.

Pagrindinėje pakavimo patalpoje E224 įrengtas skyriaus meistro-gamybos vadovo kabinetas E223.

Prie pagrindinio pakavimo cecho numatytas pakavimo medžiagų sandėlis E218. Šios medžiagos iš išorės tiekėjų į sandėlį patenka per rampą E213 darbo pabaigoje, kada pakavimo skyriuje būna baigti visi produktų gamybos ir pakavimo darbai. Prieš padedant į sandėlį nuo pakavimo medžiagų pakuočių nuimama transportinė pakuotė, kuri išvežama į negyvūninės kilmės atliekų sandėlį E217.

Supakuota produkcija ženklinama patalpoje E228. Joje rankiniu arba automatinio būdu produktai pasveriami, suženklinami ir sudedami į plastikines arba kartonines dėžes. Šios kraunamos ant europadėklų, ir, esant reikalui, apvyniojamos transportavimo („streč“) plėvele bei perkeliamos į produkcijos realizacijos šaldytuvą E231.

Kartoninė tara ir padėklai imami iš greta įrengto sandėlio E229 Jame numatoma vieta kartono dėžių išlankstimui – E230. Kartoninė tara į sandėlį patenka per tam skirtą atskirą rampą.

Produkcijos realizacijos šaldytuve E231 sukomplektuojami užsakymai konkretiems gavėjams. Autošaldytuvams pakrauti numatyta rampa E233 su trimis pakeliamais vartais, aukščio išlyginimo tilteliais ir „šelteriais“. Krovinio dokumentams ir sandėlio apskaitai vesti prie produkcijos atkrovimo rampos numatyta meistro-sandėlininko patalpa E234.

Produkcijos realizacijos patalpose sušaldytai produkcijai iki atkrovimo klientams laikyti yra įrengtas sušaldytos produkcijos šaldytuvas E232.

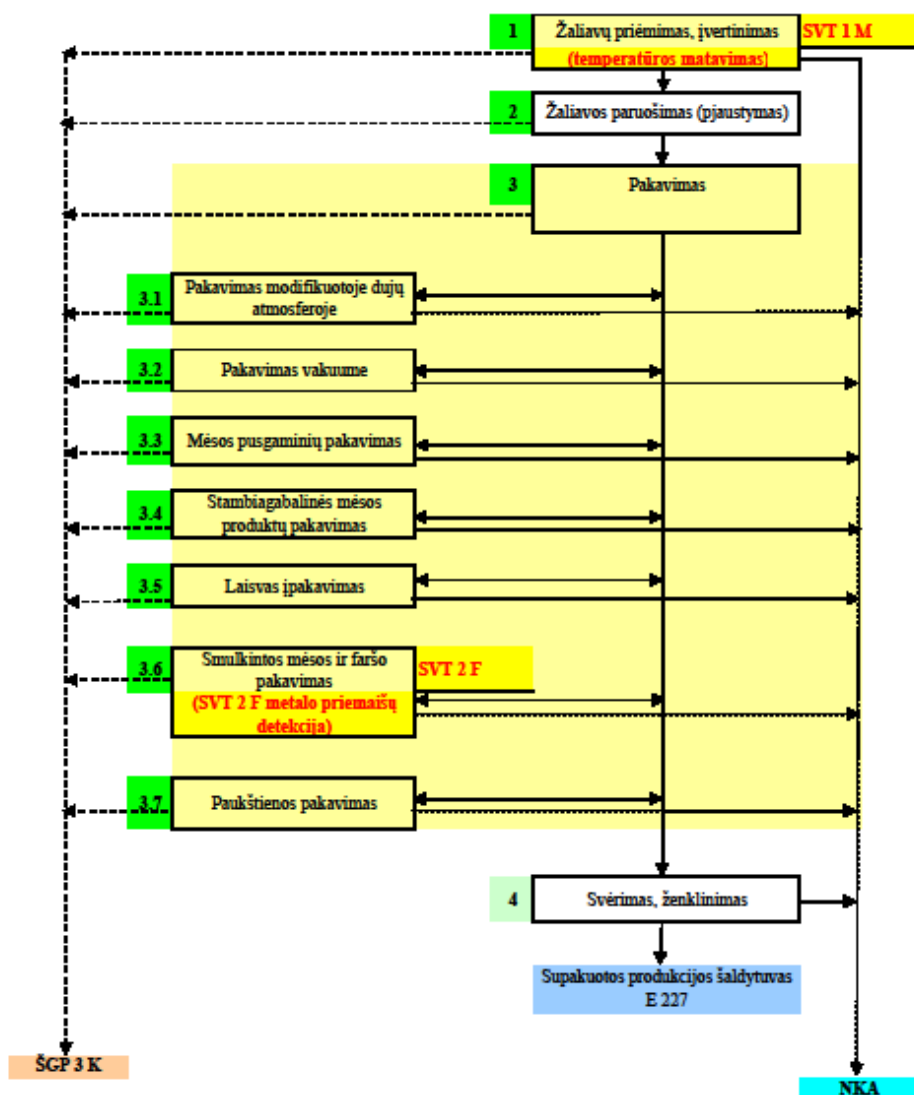
Naujame ceche numatytos ir papildomos patalpos negyvūninės kilmės atliekoms ir kaulams, susidarantiems išpjaustant mėsą išpjaustymo skyriuje, sandėliuoti. Kaulai ir negyvūninės kilmės atliekos (NKA) atvežami koridoriais E221 ir E212 nustatytu laiku, pagal sudarytą šių žaliavų šalinimo iš gamybinių patalpų grafiką. Kaulams skirtas šaldytuvas E216, negyvūninės kilmės medžiagoms – patalpa E217. Iš šių patalpų minėti produktai ir atliekos atkraunami per dengtą rampą E213. Atlaisvinta nuo kaulų tara paliekama koridoriuje E212 priešais plovimo pa-

talpą E211. Įmonės personalas nustatytu laiku vidinės taros plovykloje E211 ją išplauna ir gražina į gamybinius skyrius.

Patalpų sanitarinio stovio užtikrinimui, jų dezinfekavimui ir plovimui naudojamos mobilios stotelės, prijungiamos prie veikiančios įmonės tinklo. Plovimo medžiagos laikomos patalpoje E235. Gamyboje naudojami peiliai periodiškai sterilizuojami patalpoje E115. Peilių laikymui, pernešimui į sterilizavimo vietą ir sterilizavimui naudojamos specialios kasetės.

1.3. MĖSOS IR PUSGAMINIŲ PAKAVIMO SRAUTO DIAGRAMA

MĖSOS, MĖSOS PUSGAMINIŲ IR SUBPRODUKTŲ PAKAVIMO TECHNOLOGIJOS PROCESO SRAUTO DIAGRAMA



SGP 3 K - 3-čios kategorijos šalutiniai gyvūniniai produktai

NKA - negyvūninės kilmės atliekos (vienkartiniai rankšluosčiai, rūbai ir pirštinės, įpakavimo ir pakavimo medžiagos)

2 MOKYMO ELEMENTAS. KIAULIENOS IR JAUTIENOS SMULKIAGABALIŲ IR PORCIJINIŲ PUSGAMINIŲ GAMYBA

2.1. JAUTIENOS IR KIAULIENOS PORCIJINIŲ IR SMULKIAGABALIŲ PUSGAMINIŲ GAMYBA

Porcijiniai pusgaminiai – tai vienas ar keli nustatytos formos ir svorio mėsos gabalai.

Smulkiagabaliai pusgaminiai – nustatyto svorio, formos arba dydžio mėsos gabalėliai. Smulkiagabaliams pusgaminiams priskiriami taip pat mėsos-kaulų pusgaminiai – ragu ir rinkiniai sriuboms.

S.7 lentelė. Natūralių porcijinių ir smulkiagabalinių pusgaminų asortimentas

Porcijiniai	Smulkiagabaliai
Jautienos	
Bifšteksas	Befstrogenas
Langetas	Mėsa kepinui
Romšteksas	Guliašas
Mėsa natūraliam vyniotiniui (zrazui)	Mėsa šašlykui
Antrekotas	Mėsa plovui
Mėsa troškinimui	Rinkinys sriubai
Kiaulienos	
Natūralus kotletas (karbonadas)	Mėsa kepinui
Eskalopas	Guliašas
Pjausnys (šnicelis)	Mėsa šašlykui
Mėsa natūraliam vyniotiniui	Ragu
Mėsa troškinimui	

Porcijiniai ir smulkiagabaliai pusgaminiai gaminami iš pusgaminų stambiais gabalais, pagamintų pagal technologijos instrukciją.

Mėsos-kaulų smulkiagabaliai pusgaminiai gaminami iš galvijų ir kiaulių skerdenų stuburo, krūtinės, šonkaulių, kaklo ir uodegos dalių, nepilnai išpjautų, paliekant mėsos-riebalų ir kaulų santykiu 1:1.

Norint pagaminti kuo daugiau porcijinių pusgaminų iš vieno ar dviejų gabalų, mėsą reikia pjaustyti racionaliai. Iš šios mėsos likučių pjaustomi smulkiagabaliai pusgaminiai.

Paviršiaus plėvė ir tarpraumeniniai jungiamieji audiniai pjaustymo metu nepašalinami. Jautienos išpjovos, nugarinės ir juosmeninės blizganti sausgyslė turi būti nupjauta.

Pusgaminiai pjaustomi rankiniu būdu arba specialiomis mašinomis skersai raumenų skaidulų nuožulniai arba statmenai.

Atskiros porcijos svoris gali svyruoti nuo nustatyto svorio ± 3 proc. Fasuojant pusgaminiais specialiais įrengimais, ghalima gaminti nestandartinio svorio porcijas, nurodant etiketėje svorį ir porcijos kainą.

PORCIJINIAI IR SMULKIAGABALIAI PUSGAMINIAI, GAMINAMI IŠ STAMBIAGABALIŲ JAUTIENOS PUSGAMINIŲ

Pusgaminiai, gaminami iš išpjovos. Nuo jautienos išpjovos nuimamos blizgančios sausgyslės ir mėsa pjaustoma pusgaminiais, kurių pavadinimai ir charakteristikos pateikiami 8 lentelėje.

S.8 lentelė. Iš jautienos išpjovos gaminami smulkiagabaliai ir porcijiniai pusgaminiai

Pusgaminų pavadinimas	Pusgaminų charakteristika	Vieneto svoris, g
Porcijiniai		
Bifšteksas	Netaisyklingos apvalios formos mėsos gabalas be riebalų, 20-30 mm storio.	125
Langetas	Du apylygio svorio netaisyklingos formos mėsos gabalai, be riebalų, 10-12 mm storio.	125
Smulkiagabaliai		
Befstrogenas	Mėsos gabalėliai 30-40 mm ilgio, 5-7 g svorio.	250 ir 500
Mėsa šašlykui	Mėsos gabalėliai 30-40 g svorio.	250 ir 500

Pusgaminiai, gaminami iš jautienos nugarinės ir juosmeninės. Nuo nugarinės ir juosmeninės nuima blizganti sausgyslė, mėsa pjaustoma pusgaminiais, kurių pavadinimai ir charakteristikos pateikiami 9 lentelėje:

S.9 lentelė. Pusgaminiai, gaminami iš jautienos nugarinės ir juosmeninės

Pusgaminų pavadinimas	Pusgaminų charakteristika	Vieneto svoris, g
------------------------------	----------------------------------	--------------------------

Porcijiniai		
Antrekotas	15-20 mm storio ilgojo raumens gabalėliai	125
Smulkiagabaliai		
Befstrogenas	30-40 mm ilgio 5-7 g mėsos lazdelės, paruoštos pjaustant skersai raumenų ilgąjį raumenį	125
		250
		500
Mėsa kepinui	10-15g mėsos gabalėliai	125
		250
		500

Vidurinė, vidinė, išorinė ir uodeginė kumpio dalys vartojamos natūraliems pusgaminiams gaminti papildomai neapvalytos (su palikta paviršiaus plėve, tarpraumeniniais jungiamaisiais audiniais). Iš kumpinės gaminami pusgaminiai, kurių pavadinimai ir charakteristikos pateikiamos 10 lentelėje:

S.10 lentelė. Jautienos kumpinės dalies porcijiniai ir smulkiagabaliai pusgaminiai

Pusgaminų pavadinimas	Pusgaminų charakteristika	Vieneto svoris, g
Porcijiniai		
Romšteksas	Apvalus, ovalus arba keturkampis	70
	8-10 mm storio vidurinio ir vidinio kumpio dalių gabalėlis.	110
Bifšteksas	Apvalios formos mėsos gabalas iš vidurinio ir vidinio kumpio dalių, 10-15 mm storio.	125
Mėsa natūraliam vyniotiniui (“zrazui“)	10-15 mm storio vidurinio ir vidinio kumpio dalių netaisyklingos apvalios formos gabalėliai	80
		125
Mėsa troškinimui	Netaisyklingos formos 20-25 mm storio išorinio kumpio gabalėliai	80
		125
Smulkiagabaliai		
Befstrogenas	30-40 mm ilgio 5-7 g mėsos	125

	lazdelės, paruoštos pjaustant skersai raumenų skaidulų kumpio vidinę dalį.	250 500
Mėsa kepinui	10-15 g įvairios formos mėsos gabalėliai iš vidinės kumpio dalies.	125 250 500

Pusgaminiai, gaminami iš mentės dalies ir šoninės. Iš mentės ir šoninės, papildomai jų neapvalant, gaminamas guliašas. Tai 20-30 g įvairios formos mėsos gabalėliai su paviršinėmis raumenų plėvelėmis. Riebalinio audinio turi būti ne daugiau kaip 15 proc. nuo porcijos masės.

Jautienos sriubos rinkinys – 100-200 g masės mėsos su kaulais gabalėliai iš nugarinės, šoninės, krūtininės, sprando, juosmeninės, kryžinės skerdenos dalies. Minkštos mėsos su riebalais turi būti ne mažiau kaip 50 proc. nuo porcijos masės.

PORCIJINIAI IR SMULKIAGABALIAI PUSGAMINIAI, GAMINAMI IŠ STAMBIAGABALIŲ KIAULIENOS PUSGAMINIŲ

Pusgaminiai, gaminami iš nugarinės. Nugarinės nugaros dalis (su šonkauliais) vartojama natūraliems kotletams, o dalis be kaulų (juosmens dalis) ir stambios nugarinės tarpšonkaulinė mėsa – eskalopams gaminti.

S.11 lentelė. Iš nugarinės gaminami kiaulienos pusgaminiai

Pusgaminio pavadinimas	Pusgaminio charakteristika	Vieneto svoris, g
Porcijiniai		
Natūralus kotletas (karbonadas)	10-15 mm storio nugarinės gabalėlis su ne ilgesniu kaip 80 mm kauliuku. Kauliukas turi būti 20-30 mm atlaisvintas nuo raumens ir apskustas.	80 125
Eskalopas	10-15 mm storio ilgojo raumens gabalėliai.	80 125
Smulkiagabalčiai		
Mėsa kepinui	10-15 g įvairios formos	125

	mėsos gabalėliai iš nugarinės nuopjovų, turintys ne daugiau kaip 20 proc. riebalų.	250 500
Mėsa šašlykui	30-40 g įvairios formos mėsos gabalėliai turintys ne daugiau kaip 30 proc. riebalų	125 250 500

Pusgaminiai, gaminami iš kumpio. Kumpis dalinamas į dalis: vidinę, vidurinę, išorinę ir uodeginę. Iš jų gaminami pusgaminiai pateikti S.12 lentelėje:

S.12 lentelė. Pusgaminiai, gaminami iš kiaulienos kumpio

Pusgaminų pavadinimas	Pusgaminų charakteristika	Vieneto svoris, g
Porcijiniai		
Pjausnys (šnicelis)	20-25 mm storio ovalus kumpio gabalėlis	70 110
Mėsa natūraliam vyniotiniui („zrazui“)	Netaisyklingos formos 10-15 mm storio kumpio gabalėliai	
Smulkiagabaliai		
Mėsa kepinui	10-15 g įvairios formos mėsos gabalėliai iš kumpio, turintys ne daugiau kaip 20 proc. riebalų.	125 250 500
Mėsa šašlykui	30-40 g mėsos gabalėliai iš kumpio. Riebalinio audinio turi būti ne daugiau kaip 30 proc. nuo porcijos masės.	250 500

Pusgaminiai, gaminami iš mentės ir sprandinės. Pusgaminiai stambiais gabalais – mentė ir sprandinė – perpjaunami išilgai raumens skaidulų juostomis, iš kurių pjaustomi pusgaminiai (S.13 lentelė):

S.13 lentelė. Pusgaminiai, gaminami iš kiaulienos mentės ir sprandinės

Pusgaminių pavadinimas	Pusgaminių charakteristika	Vieneto svoris, g
Porcijiniai		
Mėsa troškinimui	Netaisyklingos formos 20-25 mm	80
	mentės arba sprandinės gabalėliai	125
Smulkiagabaliai		
Guliašas	20-30 g įvairios formos mėsos gabalėliai iš mentės.	125
	Riebalinio audinio turi būti ne daugiau kaip 20 proc. nuo porcijos masės.	250
		500

Kiaulienos ragu – nuo 40 g iki 100 g masės mėsos su kaulais gabalėliai iš sprando, nugarinės, šoninės, juosmeninės, kryžinės, kumpinės dalies. Minkštos mėsos turi būti ne mažiau kaip 50% nuo porcijos masės.

2.2. ĮRANGOS, NAUDOJAMOS SMULKINTIEMS PUSGAMINIAMS GAMINTI, EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJOS

Smulkintų pusgaminių gamybai naudojamos įrangos eksploatacijos instrukcijos:

- Šaldytos mėsos kapojimo mašinos MAGURIT Fromat 053 naudojimo instrukcija.
- Mėsos pjaustyklė ONIKS 1100 eksploatavimo ir aptarnavimo instrukcija.

Instrukcijos pateiktos originalių dokumentų forma, PDF formatu, atskiruose dokumentuose.

3 MOKYMO ELEMENTAS. KIAULIENOS IR JAUTIENOS MALTŲ PUSGAMINIŲ GAMYBA

3.1. MALTŲ MĖSOS PUSGAMINIŲ GAMYBOS TECHNOLOGIJOS APRAŠYMAS

MALTI MĖSOS PUSGAMINIAI

Mėsos pusgaminiiais vadinami iš anksto paruošti kulinariniam apdorojimui mėsos gaminiai.

Mėsos pusgaminiai gaminami atskiromis standartinėmis porcijomis ir higieniškai įpakuojami į įvairias permatomas plėveles. Patiekalai iš mėsos pusgaminių turi būti apdorojami termiškai (kepami, verdami, troškinami).

Taikant pramoninę mėsos pusgaminių gamybą, galima plačiau mechanizuoti bei automatizuoti procesus, geriau išnaudoti įrengimus, pakelti darbo našumą, sumažinti produkto savikainą, pagerinti prekybos kultūrą ir žymiai sutrumpinti patiekalo paruošimo laiką.

Plataus asortimento mėsos pusgaminiai naudojami pirmiems bei antriems patiekalams paruošti. Jie skirstomi į **natūralius, paniruosius, maltus ir kitus** pusgaminius (koldūnai, pyragėliai).

Malti pusgaminiai gaminami iš maltos jautienos, avienos bei kiaulienos mėsos, pridedant duonos, prieskonių ir kai kurių kitų priedų.

Maltų mėsos pusgaminių gamybos procesą sudaro: mėsos išpjaujimas, išgyslinėjimas, žaliavos malimas mėsmale, sūdyimas, sumaltos mėsos brandinimas, išmirkytos duonos malimas, faršo sudėtinių dalių pagal receptūrą maišymas, formavimas, paniravimas, papildomas pusgaminių apiforminimas ir supakavimas.

Iš jautienos gaminami šniceliai, mėgėjų kotletai, tefteliai ir kt., iš kiaulienos – kotletai, šniceliai.

Kotletų masėje svarbią reikšmę turi kvietinė duona. Ji reikalinga sugerti drėgmei. Šiluminio apdorojimo metu iš mėsos išsiskiria sultys, kurias sugeria duona, ir gaminys nepraranda sultingumo. Optimalus duonos kiekis yra 25 proc. nuo mėsos masės. Gaminant maltų pusgaminių masę, pilama 30-35 proc. vandens (pieno), skaitant nuo mėsos masės.

Be minėtų maltų pusgaminių, gali būti gaminami natūralūs malti pusgaminiai. Jie skiriasi tik tuo, kad į masę nededama duonos, o suformuotos porcijos prieš paniravimą gali būti suvilgomos liezonu.

Koldūnai ir pyragėliai gaminami iš tešlos, įdedant mėsos įdarą. Suformuoti koldūnai sušaldomi, išfasuojami ir supakuojami. Suformuoti pyragėliai kepami aliejuje ir realizuojami.

Mėsos pusgaminių gamybai naudojama atvėsinta arba atšaldyta mėsa. Mėsos pusgaminiai gali būti gaminami iš atšildytos mėsos. Bulių, kuilių avinų bei ožių mėsa pusgaminių gamybai nenaudojama.

Gaminant mėsos pusgaminius, pagalbiniais produktais naudojami švieži vištų kiaušiniai, kiaušinių melanžas arba milteliai, kvietinės duonos džiuvėsiai, valgomoji druska, prieskoniai ir kt.

Mėsos pusgaminiai turi būti gaminami, laikantis veikiančių technologinių instrukcijų, ypač griežtai laikantis higieninių ir veterinarinių-sanitarinių taisyklių, nes pusgaminiai yra gera terpė mikroorganizmams vystytis.

Mėsos produktų gamyba prasideda nuo gyvulių skerdenų sudalijimo ir išpjaušymo. Nuo šio proceso priklauso žaliavos ir iš jos gaunamų produktų kokybė: prekinė išvaizda, cheminės sudėties stabilumas, sauga. Teisingas mėsos išpjaušymas ir žaliavos suskirstymas pagal tolesnio jos naudojimo paskirtį leidžia užtikrinti ir racionalesnį jos panaudojimą, garantuoti optimalesnę savikainą.

Šviežios dešrelės gali būti gaminamos mėsos pusgaminių ar dešrų cechuose. Pateikiama keletas šviežių dešrelių receptūrų (S.14 lentelė).

S.14 lentelė. Šviežių dešrelių gamybos receptūros

Žaliavų ir medžiagų pavadinimai	Norma šviežioms dešrelėms, kg (žaliava 100-ui kg)			
	„Sodžiaus“ šviežios dešrelės	Tauragės šviežios dešrelės	Lietuviškos šviežios dešrelės	Utenos šviežios dešrelės
Neriebi kiauliena K ₁	-	-	-	30
Pusriebė kiauliena K ₂	50	-	100	-
Riebi kiauliena K ₃	30	50	-	20
Pirmos rūšies jautiena J ₂	-	-	-	37
Antros rūšies jautiena J ₃	20	50	-	-
Lašiniai	-	-	-	10
Sojos koncentratas Danpro-760	-	-	-	2
Preparatas Vitacel WF-200	-	-	-	1
Iš viso:	100	100	100	100

	Norma šviežioms dešrelėms, kg (medžiagos 100-ui kg)			
Vakuuminė druska	2,0	2,0	2,0	2,0
Juodieji pipirai	0,15	0,15	0,15	0,1
Kvapieji pipirai	0,1	-	0,1	0,1
Švieži svogūnai	3,0	5,0	5,0	-
Česnakų granulės	-	-	-	0,5
Fosfatinis preparatas	0,2	0,2	0,2	0,5
Vanduo	15	15	15	25
Pagrindiniai rodikliai				
Drėgmė, % (ne daugiau)	58	60	58	62
Vidutinė išeiga, %	110	112	110	118
Apvalkalas kiaulių plonosios žarnos, Ø mm	27-37	27-37	27-37	27-37

3.2. ĮRANGOS, NAUDOJAMOS MALTIEMS PUSGAMINIAMS GAMINTI, EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJOS

Maltiems mėsos pusgaminiams gaminti naudojama ši technologinė įranga:

- Mėsmalė LASKA WW 200L;
- Maišyklė.

Jei pusgaminų ceche gaminamos šviežios dešrelės, tai jų gamyboje dar papildomai naudojama ši įranga:

- Smulkintuvas-maišyklė (kuteris) VSM V200L;
- Vakuuminis kimštuvas Handtman VF 50-200.

Aukščiau išvardintos technologinės įrangos eksploatacijos instrukcijos pateiktos PDF formatu atskiruose dokumentuose.

4 MOKYMO ELEMENTAS. KIAULIENOS IR JAUTIENOS MARINUOTŲ PUSGAMINIŲ GAMYBA

4.1. MARINUOTŲ MĖSOS PUSGAMINIŲ GAMYBA

Rekomendacijos SFK Food sausų prieskonių mišinių skirtų marinatams ruošti

Žemiau išvardinti mišiniai marinatams yra skirti vištienai, kalakutienai, kiaulienai ir avienai.

Visi paruošti marinatai turi stiprų aromatą ir visi jie tinka mėsai, kepamai grilyje, paruošti

Ruošiant marinatus yra rekomenduojamos prieskonių mišinių normos, pateiktos S.15 lentelėje.

S.15 lentelė. Prieskonių mišinių panaudojimo rekomendacijos marinatams gaminti

Marinatų mišiniai	Mišinio kiekis marinate, %	Aliejaus kiekis marinate, %	Vandens kiekis marinate, %
Coconut / curry	25	20	55
Souvlaki	25	20	55
Barbecue	30	20	50
Lithuanian summer	25	20	55
Vegetables marinade	25	-	75

Marinatai taip pat gali būti ruošiami maišant sausų mišinių tik su vandeniu, bet geresni rezultatai gaunami marinuojant pagal aukščiau pateiktas rekomendacijas paruoštais marinatais.

Marinatų paruošimas:

1. Sumaišykite marinatui skirtą prieskonių mišinį su aliejumi.
2. Supilkite rekomenduojamą vandens kiekį ir maišykite keletą minučių.
3. Palaikykite paruoštą marinatą keletą minučių prieš jį naudojant.

Eksperimentinių SFK Food sausų marinatų mišinių sudėtis

Lithuanian Summer - dekstrozė, chemiškai modifikuoti krakmolai E1442, E1450, druska, česnakai, gliukozės sirupas, svogūnai, paprika, prieskoniai, žolelės, jautienos skonis, prieskonių ekstraktai, dūmų skonis.

Barbecue – dekstrozė, prieskoniai, modifikuoti krakmolai E1442, E1450, mielių ekstraktas, druska, rudas cukrus, svogūnai, prieskonių ekstraktai, dūmų skonis.

Chicken Souvlaki – svogūnai, česnakai, sojų padažo milteliai, mielių ekstraktas, modifikuoti krakmolai E1442, E1450, žolelės, paprika, citrinų ekstraktas, apdorojimo priemonė: augalinis aliejus.

Coconut Curry – gliukozės sirupas, prieskoniai, svogūnai, druska, obuoliai, raudonoji paprika, kokosas, česnakai, žolelės, citrinų ekstraktas, augalinis aliejus, žolelių ekstraktai, lipnumą reguliuojanti medžiaga E551.

Vegetable Marinade – daržovių pagrindas, pomidorų milteliai, prieskoniai, kvapiosios medžiagos, prieskonių ekstraktai, svogūnai, emulsiklis: E415, morkos, porai, lipnumą reguliuojanti medžiaga E551, antioksidantas E330.

Yra tam tikros druskos tirpalo įšvirkštimo ir tirpalų ruošimo rekomendacijos, gaminant jautienos ir kiaulienos marinuotus pusgaminius. Jos pateiktos S.16 lentelėje.

S.16 lentelė, Druskos tirpalų gamybos rekomendacijos

Įšvirkštimo tirpalo komponento pavadinimas	Įšvirkščiamo tirpalo kiekis, %					
	15	20	25	30	35	40
Vanduo/ledas, kg	75,64	81,5	85,2	87,56	89,5	90,75
SUPRASEL smulki vakuuminė druska, kg	5,55	4,16	3,33	2,9	2,3	2,1
SUPRASEL Nitritinė druska, kg	14,15	10,84	8,67	7,2	6,2	5,4
Fosfatai, kg	2,0	1,5	1,2	1,0	0,85	0,75
Dekstrozė, kg	2,33	1,75	1,4	1,17	1,0	0,87
Natrio askorbatas, kg	0,33	0,25	0,2	0,17	0,15	0,13
Iš viso, kg:	100,00	100,00	100,00	100,00	100,00	100,00

PUSGAMINIŲ PARUOŠIMAS

Marinuoti mėsos kepsniai



S.3.1. pav. Marinuoti mėsos pusegaminiai iš kiaulienos dalių

Žaliava

1000 g Kiaulienos vidurinis kumpis, sprandinė, šoninė, nugarinė

Marinatai / 1 kg mėsos

80-100 g **MARINADE JAMAICA**

arba

70-90 g **WURZOL MAGIC**

70-90g **WURZOL MAGIC STEAKPFEFFER**

Paruošimas:

1. Mėsą aptepkite vienu iš siūlomų marinatų.
2. Marinuotą mėsą įkiškite į kepimo rankovę.
3. Laikyti šaldytuve +2 °C temperatūroje.

Apdorojimas:

Gaminį kepti 60 - 90 minučių + 150°C temperatūroje (temperatūra gaminio viduje turi siekti +75°C).

„Kaselės“ iš kumpio „ritinėlio“ raumens

Receptūra:

Kiaulienos kumpio „ritinėlio“ raumuo - apie 600-700 g

Marinatas „Jamaica“ - 0,080 kg (augaliniai riebalai, prieskoniai (sudėtyje yra salierų), druska, sezamo sėklos, citrinų žievelės, kvapioji rūkymo medžiaga, prieskonių ekstraktas)

Paruošimas:

Ritinėlio raumuo perpjaunamas į 2 vienodus plokščius gabalus išilgai. Kiekvienas gabalas supjaustomas išilgai į 3 juosteles, neperpjaunant iki galo. Gerai įtrinama marinatu iš visų pusių. Iš juostelių supinama kaselė ir galas užtvirtinamas mediniu smeigtuku. Gauname 2 puikias griliui paruoštas „kaseles“, kurios iškeptos gražiai atrodys ir bus labai skanios.



S.3.2 pav. Marinuotos „kaselės“ iš kiaulienos kumpio

Marinuota kiaulienos sprandinė su slyvomis kepimui

Receptūra:

Sprandinė – 1,0-1,5 kg

Marinatas „Magic“ - 0,100-120 kg (augalinės kilmės riebalai, druska, prieskoniai, žalių ir raudonų paprikų čipsai, garstyčių sėklos, pomidorų milteliai, svogūnai, kvapiosios medžiagos, česnako granulės, kvapioji rūkymo medžiaga)

Slyvos džiovintos - 0,100 kg

Paprika, petražolės (papuošimui)

Mediniai iešmeliai (20 cm)

Paruošimas:

Sprandinė perpjaunama išilgai, imant didesnę 2/3 dalį. Sprandinės gabalas įpjaunamas išilgai apie 3-5 cm gylio. Įtrinama marinatu „Magic“. Į išilginį pjūvį sudedamos slyvos. Visas mėsos gabalas perrišamas špagatu skersai kas 2-3 cm. Gera užtvirtinami galai. Per kiekvieną skersinį perrišimą sprandinė perverama mediniu iešmeliu. Paruoštas pusgaminis papuošiamas skirtingų spalvų paprikos gabalėliais (geltonos, žalios ir raudonos). Paruoštą kepinui sprandinę galima dėti į kepimo rankovę. Kepti 1,5-2 val. orkaitėje. Iškepta sprandinė pjaustoma griežinėliais. Pateikiama kaip pagrindinis patiekalas su apkeptomis at fri bulvytėmis, garuose virtomis ar šviežiomis daržovėmis.



S.3.3 pav. Marinuota kiaulienos sprandinė su slyvomis, puošta paprika ir porais

4.2. ĮRANGOS, NAUDOJAMOS MARINUOTIEMS PUSGAMINIAMS GAMINTI, EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJOS

Marinuotiems mėsos pusgaminiais gaminti naudojama ši technologinė įranga:

- Sūrymo maišymo įrenginys GÜNTHER;
- Sūrymo inektorius GÜNTHER;
- Masažavimo įrenginys.

Aukščiau išvardintos technologinės įrangos eksploatacijos instrukcijos pateiktos PDF formatu atskiruose dokumentuose.

4.3. SŪDYTOJO DARBŲ SAUGOS INSTRUKCIJA

Mėsos sūdytojo, kuris dirba su sūdymo paruošimo, įjektavimo ir masažavimo įranga, saugos ir sveikatos instrukcija pateikta atskirame dokumente PDF formatu.

5 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS S.4.3.

Užduotis

Vieno iš parinktų mėsos pusgaminių iš atitinkamos grupės (stambiagabalių, smulkiagabalių, porcijinių, maltų ir marinuotų) paruošimas, savarankiškas užduoties atlikimas. Užduotį parenka ir darbo atlikimo kokybę vertina už mokymo vykdymą atsakingas asmuo.

Užduoties atlikimo kriterijai

Kokybiškai paruošti stambiagabaliai jautienos ir kiaulienos pusgaminiai be jungiamojo audinio ar kaulų likučių, nėra gilių įpjovimų, išsaugotas raumenų vientisumas. Odos ir plėvės nuo stambių gabalų atskirtos naudojant odų-plėvių lupimo mašiną arba rankiniu būdu. Stambiagabaliams pusgaminiams suteikta atitinkama forma, vadovaujantis įmonėje naudojamais norminiais dokumentais ar technologijos aprašais.

Kokybiškai paruošti porcijiniai ir smulkiagabaliai jautienos ar kiaulienos pusgaminiai iš stambiagabalių pusgaminių ar jų dalių. Teisingai supjaustyti raumenų audiniai įvairaus storio griežinėliais bei įvairaus dydžio kubeliais, naudojant atitinkamą smulkinimo įrangą ar rankiniu būdu, vadovaujantis norminiais dokumentais ar darbo instrukcijomis.

Tinkamai parinkta žaliava ir pagalbinės medžiagos maltiems pusgaminiams, vadovaujantis atitinkama receptūra. Kokybiškai paruoštas faršas maltiems pusgaminiams, naudojant esančią smulkinimo-maišymo įrangą (mėsmalę, maišyklę arba smulkintuvas-maišyklę). Teisingai suformuoti įvairios formos ir dydžio malti mėsos pusgaminiai, naudojantis esančia formavimo įranga. Tinkamai parinkti marinatai ar prieskonių mišiniai marinuotiems pusgaminiams gaminti, vadovaujantis pateikta receptūra. Teisingai eksploatuota mėsos sūdymo įranga (sūrymo paruošimo, įjektavimo, masažavimo), gaminant marinuotus mėsos pusgaminius.

Tinkamai parinktos pakavimo medžiagos ir būdai stambiagabaliams, smulkiagabaliams, porcijiniams, maltiems ir marinuotiems jautienos ir kiaulienos pusgaminiams įpakuoti, teisingai panaudota atitinkama pakavimo įranga. Įvertinta įpakuotų mėsos pusgaminių kokybė ir pusgaminiui paruošti realizacijai.

Dirbama saugiai ir kokybiškai. Tvarkingai prižiūrima darbo vieta. Darbe laikomasi sanitarijos ir higienos reikalavimų.

MODULIS S.4.4. PAUKŠTIENOS PUSGAMINIŲ RUOŠIMAS

1 MOKYMO ELEMENTAS. ŠVIEŽIOS PAUKŠTIENOS GAMYBA

AB Vilniaus paukštynas	Paukščių perdirbimo cechas	Puslapis	1 iš 8 Keitinys Nr.2
	Paruošė:	Patvirtino:	
Pareigos:	PPC technologė	Vyr. Technologas	
V.Pavardė	A.Ablingienė	H.Ragauskas	
Data:	2008 12 16		
Parašas:			

1.1. PAUKŠČIŲ SKERDIMO, IŠDOROJIMO, ATŠALDYMO, RŪŠIAVIMO, SKERDENĖLIŲ DALIŲ GAMYBOS IR PAKAVIMO TECHNOLOGINIO PROCESO APRAŠYMAS

Paukščių perdirbimo ceche per vieną darbo pamainą vidutiniškai paskerdžiama ir pilnai apdorojama apie 43 tūkstančių viščiukų broilerių. Gyvąją masę tai sudaro 100 tonų arba apie 72 tonos pilnai skrostų viščiukų broilerių ir apie 6 tonos subproduktų. Paukščių skerdenų gamybai sumontuota STORK PMT B.V. 6000 vnt\val įranga.

Paukščių skerdimo, atšaldymo, rūšiavimo, supjaustymo ir pakavimo proceso aprašymas

Viščiukų broilerių priėmimas, pjovimas, apdorojimas, atšaldymas, skerdenėlių dalių gamyba, pakavimas ir sandėliavimas atliekami šiuose skyriuose ir padaliniuose:

- paukščių priėmimo kontaineriuose patalpa;
- paukščių priėmimo spec. vežimėliais patalpa;
- kabinimo patalpa;
- pjovimo ir pešimo patalpa;
- skrodimo ir vidaus organų pašalinimo patalpa;
- subproduktų surinkimo patalpa;
- atšaldymo patalpa;
- rūšiavimo, svėrimo, skerdenėlių dalių gamybos ir pakavimo patalpa;
- sufasuotos paukštienos surinkimo patalpa;
- paukštienos sandėlis.

1. Paukščių priėmimas ir kabinimas

Priėmimas vykdomas dvejose patalpose:

paukščių priėmimo konteineriuose,
paukščių priėmimo spec. vežimėliais.

Priėmimas konteineriuose

Paukščių priėmimo konteineriuose patalpoje sumontuota Systemate Numafa paukščių svėrimo, iškrovimo iš konteinerių, konteinerių plovimo įranga. Į šią patalpą paukščiai atvežami spec. transportu konteineriuose. Konteineryje yra keturi aukštai po dvi sekcijas. Kiekvienoje iš jų talpinami 37 paukščiai (sekcijos plotas 1277cm^2 . Jei paukščio gyvas svoris didesnis nei 1,6 kg, tai vienam kilogramui gyvo svorio transportavimo metu skiriama 160cm^2 sekcijos grindų ploto). Konteineriai su paukščiais iškraunami krautuvu ir dedami ant transporterio, kuris transportuoja svėrimui. Pasvertas konteineris su paukščiais transportuojamas prie paukščių iškrovimo angos. Paukščiai išpilami po truputį verčiant konteinerį ant šono. Paukščiai išpilami ant juostinio transporterio, kuriuo transportuojami į paukščių kabinimo patalpą. Tušti konteineriai vėl sveriami ir transportuojami plovimui ir dezinfekcijai. Išplauti konteineriai krautuvu sudedami į spec. transportą. Svėrimo duomenys fiksuojami automatiškai kompiuteryje.

Priėmimas spec.vežimėliais

Į patalpą paukščius atveža spec. trijų aukštų vežimėliais. Vežimėlyje vidutiniškai talpinama 600 – 800 vnt. viščiukų broilerių (šis kiekis gali kisti priklausomai nuo paukščių svorio). Kad žinoti paukščių gyvąją masę, prieš patenkant į patalpą, paukščiai sveriami. Svėrimui sumontuota Metler Toledo svėrimo įranga. Paukščiai sveriami su vežimėliu, pastačius ant svėrimo platformos. Bruto svoris fiksuojamas svėrėjo patalpoje iš svėrimo įrangos monitoriaus perrašius į paukščių svėrimo limitinę kortelę.

Pakeliant elektrine tale vežimėlį ir paverčiant, paukščiai mechaniškai iškraunami ant juostinio transporterio ir juo transportuojami į pakabinimo patalpą. Nuo transporterio juostos paukščiai patenka ant besisukančios karuselinės talpos.

Kabinimas

Iš besisukančios talpos darbininkai ima viščiukus broilerius už raginės kojų dalies (pėdos) galva žemyn ir nugara į darbininką užkabina pėdas į skerdimo linijos konvejerio specialių pakabų kilpas.

Labai svarbu atsargiai ir teisingai kabinti paukščius į pakabas, kad išvengti įvairių pažeidimų, tokių kaip sparnų, kojų lūžiai ir kt. tolimesniuose procesuose.

2. Pjovimo ir pešimo skyrius

Šioje patalpoje atliekamas svaiginimas, pjovimas, nukraujinimas, plikinimas, pešimas, elektrostimuliacija, galvų ir pėdų pašalinimas. Visos išvardintos operacijos atliekamos, paukščio skerdenai kabant skerdimo konvejerio pakabose. Skerdimo konvejerio greitis reguliuojamas nuo 0 iki 6000 vnt./val. Į pjovimo ir pešimo skyrių sukabinti pakabose paukščiai patenka pro angą sienoje. Konvejeris toliau neša paukščius į svaiginimo aparatą. Svaiginimo aparate esanti vonia atsukus vandens čiaupą pripildoma vandens iki vonioje nustatyto lygio. Vandens lygis palaikomas automatiškai. Kiekvieną kartą pradėjus darbą rankiniu būdu reguliuojamas svaigintuvo aukštis, kad vanduo siektų sparnus.

Elektros šoko intensyvumas reguliuojamas rankiniu būdu pradėjus darbą ir jei reikia darbo metu. Elektros smūgio jėga turi būti tokia, kad pilnai apsvaigintų paukštį ir pašalintų jo aktyvumą. Svaiginimo įtampa $50 \div 80V$, dažnis $350 \div 380Hz$, srovė $1,7 \div 2 A$. Paukščiai svaiginami apie $17 \div 19$ sekundžių.

Apsvaiginti paukščiai tuoj pat patenka į pjovimo įrengimą, kuriame diskiniu peiliu paukščio kakle daromas pjūvis. Pjaunama taip, kad pilnai perpjauti kaklo kraujagysles ir neperpjauti trachėjos bei stuburo slankstelių. Pjovimo kontrolę atlieka apmokintas darbininkas.

Nukraujinimas vykdomas virš nukraujinimo talpos apie $140 \div 170$ sek. Kraujas iš šios talpos surenkamas į surinkimo talpą ir vakuumo pagalba transportuojamas į utilizacijos cecho žaliavų patalpoje esančią talpą. Ant paukščių nukraujinimo vonios sienelės yra sumontuotas paukščių skaitiklis, kuris fiksuoja pilnas pakabas ir įrengimų valdymo įrangoje rodo paskerstų paukščių kiekį.

Nukraujinti paukščiai transportuojami į plikimo vonią. Vonia sudaryta iš dviejų analogiškų sekcijų (nešvari, švari). Prieš pradedant darbą (prieš dvi valandas) vonia iki nustatyto lygmens pripildoma karšto vandens, užprogramuojama reikiama vandens temperatūra (įrengimų valdymo skyde). Viščiukai broileriai panardinami į karštą $50 \div 55^{\circ}C$ temperatūros vandenį. Kadangi, konvejeriu išnešant paukščius iš plikimo vonios, kartu išnešamas ir tam tikras karšto

vandens kiekis, tai, vykdant plikimo procesą, vonia automatiškai papildoma karštu vandeniu. Plikinimas trunka apie 170÷200 sekundžių.

Nuplikinti paukščiai toliau transportuojami į plunksnų pešimo mašinas. Praeinant pirmąją plunksnų pešimo mašiną, su pešimui skirtais guminiiais pirštais nupešama apie 50% visų ant paukščio esančių plunksnų. Praeinant kitas mašinas, nupešamos likusios plunksnos nugaros, šonų ir kaklo bei sprando srityje. Plunksnų pešimo proceso metu plunksnų nuplovimui nuo skerdenų ir pešimo įrangos į mašinas pastoviai paduodamas šiltas $(40 \div 45)^{\circ}\text{C}$ temperatūros vanduo. Nupeštos plunksnos vandens srove nuplaunamos į po pešimo mašinomis esantį lataką. Juo plunksnos kartu su vandeniu nuplukdomos į talpą rūsyje, o iš jos, siurblių pagalba transportuojamos į utilizacijos cecho žaliavų sukaupimo talpą.

Po mechaninio plunksnų nupešimo skerdenos patenka į patalpą, kurioje sumontuota elektrostimuliacijos sistema, kuri sudaro produkte elektros potencialą. Pastarasis sukelia krūtinėlės raumens susitraukimus, dėl kurių sunaudojama esama (likutinė) raumens energija. Elektrostimuliacijos procesas trunka 130÷140 sekundžių.

Galvų atskyrimo mašina nuo skerdenų atskiria galvą ir trachėją. Šią operaciją užtikrina specialios kreipiamosios, kurių pagalba paukščių galvos nukreipiamos į mašiną. Atskirtos galvos ir trachėjos nukrenta į sukaupimo bunkerį, iš kurio centralizuotu pneumotransportu perpučiamos į utilizacijos cecho žaliavų sukaupimo patalpoje esančią talpą arba nukreipiamos į talpą ir siurblio pagalba su vandeniu perpučiamos į galvų atšaldymo vonią.

Atskyrus galvas atliekamas skerdenų išorės apiplovimas. Apiplovimas vykdomas konvejeriui nešant skerdenas pro plovimo mašiną. Mašinoje sumontuoti purkštukai , kuriais vanduo išpurškiamas ant skerdenų išorės ir skerdenos apiplaunamos.

Skerdimo konvejeriu skerdenėlės baigia transportavimą, joms patekus į pėdų nupjovimo mašiną. Šioje mašinoje reguliuojamo diskinio peilio (reguliuojamas pėdų nupjovimo aukštis) pagalba nupjaunamos paukščių pėdos per sąnarį arba iki 2 cm žemiau jo. Nupjovus pėdas skerdenos automatiškai perkabinamos ant skrodimo konvejerio pakabų.

Šį procesą kontroliuoja apmokintas darbininkas. Likusios pirmojo konvejerio pakabose paukščių pėdos specialių nukreipiamųjų pagalba išstumiamos iš pakabų. Pėdos nukrinta į sukaupimo bunkerį arba nukreipiamos į pėdų plikimo vonią. Iš sukaupimo bunkerio pėdos pakliūva į rotacinį smulkintuvą, kurio pagalba sutraiškomos ir paduodamos į centrinį atliekų transportavimo vamzdyną. Juo pėdos vakuumu transportuojamos į utilizacijos ceche esančias talpas. Jei pėdos renkamos realizacijai, kreipiamųjų pagalba jos numetamos į pėdų plikimo vonią. Pėdų plikimo vonioje besisukantys sraigai neša pėdas per karštą vandenį (apie 50°C). Nuplikytos pėdos sraigto pagalba išstumiamos į pėdų plovimo mašiną , kur atskiriamas pėdų

raginis sluoksnis ir nuplautos pėdos surenkamos į dėžes ir vežimėliais transportuojamos į subproduktų surinkimo patalpą atšaldymui.

3. Skrodimo ir vidaus organų pašalinimo skyrius

Šioje patalpoje atliekamas skerdenų skrodimas, vidaus organų pašalinimas, subproduktų surinkimas ir apruošimas, skerdenų tualetas, plovimas, perkabinimas ant atšaldymo tunelio konvejerio.

Skrodimo konvejerių pakabos savo forma skiriasi nuo pirmojo konvejerio pakabų. Užkabinus paukščius konvejeris neša į kloakos išpjovimo mašiną. Mašinoje skerdenos fiksuojamos taip, kad peilis galėtų apipjauti kloaką iki reikiamo gylio. Apipjovimo metu įsijungia vakuuminis atsiurbimas ir peilis ištraukia apipjautą kloaką su žarnos dalimi taip, kad ši liktų kaboti nugaros pusėje. Operacijai pasibaigus, peiliai apiplaunami vandeniu ir apipučiami suspaustu oru. Apipjovus kloaką, sekančioje pilvo ertmės prapjovimo mašinoje prapjaunama pilvo ertmė. Sekanti operacija atliekama besisukančioje vidaus organų išvertimo ir jų perkabinimo ant vidaus organų išskirstymo konvejerio mašinoje. Mašina išverčia vidaus organus ir už stemplės perkabina į specialius vidaus organų konvejerio laikiklius. Abu konvejeriai su skerdenomis ir vidaus organais lygiagrečiai nešami pro vet.san.ekspertizės tašką, kur apmokintas darbuotojas apžiūri vidaus organus ir priima sprendimą apie jų tolimesnį tinkamumą maistui. Įtartinos skerdenos ir vidaus organai nuimami nuo konvejerio ir papildomai apžiūrimi. Netinkami maistui dedami į atliekų surinkimo talpą. Pakabos su vidaus organais transportuojamos į vidaus organų išskirstymo mašinas (žiūrėti „Vidaus organų išskirstymas ir subproduktų surinkimas,,). Išskrostų skerdenų vidaus ertmę papildomai tikrina apmokinti darbuotojai. Jei randama vidaus organų likučių, jie rankiniu būdu ištraukiami ir dedami į tam skirtą talpą arba ant vidaus organų išskirstymo stalo. Darbuotojai nedelsiant atskiria maistui tinkamus subproduktus, o atliekos dedamos į atliekų surinkimo talpą.

Prie san.vet.apžiūros ir vidaus ertmės kontrolės stalų surinktos atliekos ir išbrokuotos skerdenos surenkamos į atliekų surinkimo talpą. (žiūrėti „Gyvūninių atliekų šalinimo technologinis procesas,,).

Toliau konvejeris transportuoja skerdenas į vidaus ertmės valymo ir plovimo mašiną. Čia besisukantys grąžtai išvalo iš skerdenų stemplių ir trachėjų likučius ir išplauna skerdenų vidaus ertmę. Šioje mašinoje purkštukų pagalba išpurškiamas vanduo ir skerdenos apiplaunamos iš išorės.

Nuplautos skerdenos patenka į kaklų ir kaklų odelės nupjovimo mašiną. Kaklai specialių menčių pagalba nugnybiami ir numetami į kaklų surinkimo talpą iš kurios siurblių pagalba vandeniui transportuojami atšaldymui. Kaklų odelės ar jų dalis nupjaunamos diskiniu peiliu ir krenta į talpą iš kurios vakuumo pagalba perpučiamos į utilizacijos cechą. Peilį atjungus, skerdenos lieka su kaklo odelėmis.

Paskutinė skrodimo pakopa - vidaus ertmės kontrolė. Šioje mašinoje vakuumo pagalba iš skerdenų vidaus ertmės atsiurbiami vidaus organų likučiai ir perpučiami į utilizacijos cechą (žiūrėti gyv. kilmės atliekų utilizavimo technologinio proceso aprašymą).

Išskrostos skerdenos automatiškai perkabinamos ant atšaldymo tunelio konvejerio.

4. Atšaldymas

Atšaldymui perkabintos skerdenos patenka į atšaldymo tunelį, kuris sudarytas iš trijų patalpų. Prieš patenkant į atšaldymo tunelį skerdenų raumens temperatūra siekia iki 39°C, todėl skerdenas reikia atšaldyti kuo skubiau, kad sulėtėtų mikrobų dauginimasis. Atšaldymo laiką lemia atšaldymo temperatūra, aplinkos drėgmė, oro greitis ir skerdenų masė. Skerdenos atšaldomos oru išpurškiant vandenį.

Atšaldymo patalpoje patalpose oras cirkuliuoja dideliu greičiu. Oras sugeria šilumą iš skerdenų, cirkuliuoja, ir jį vėl atšaldo atšaldymo agregatai.

Priklausomai nuo skerdenų masės, atšaldymui galima pasirinkti vieną iš trijų suprogramuotų režimų: skerdenų vid. svoris apie 1,300 kg

skerdenų vid. svoris apie 1,500 kg

skerdenų vid. svoris apie 1,800 kg

Atšaldymo tunelyje skerdenos atšąla iki ne aukštesnės, kaip +4°C giliausiame krūtinės raumenyje, per 2,45 val.

5. Skerdenų rūšiavimas ir pakavimas

Po atšaldymo skerdenos tuo pačiu konvejeriu pro angą sienoje transportuojamos į rūšiavimo, svėrimo, skerdenų dalių gamybos ir pakavimo patalpą. Čia skerdenos automatiškai perkabinamos ant MEYN 6000 svėrimo, rūšiavimo ir išpjaustymo konvejerio.

Kiekviena perkabinta skerdena pasverama ir konvejeriu pranešama pro dvi atskiras vaizdo kameras, kurios skerdeną fotografuoja iš krūtinėlės ir nugaros pusės, ir duomenis perduoda kokybės valdymo programai Meyn 4000. Programa, pagal užprogramuotus kokybės nuokrypius, suskirsto skerdenas į klases ir duomenis perduoda išpjaustymo linijos programai. Ši linijos valdymo programa gauna duomenis apie skerdenos svorį ir klasę ir pagal užduotą programą skerdenas numeta į talpas arba jos patenka į išpjaustymo mašinas.

Numestos į talpas A klasės skerdenos renkamos, pakuojamos, sveriamos, ženklinamos ir siunčiamos į paukštienos sandėlių realizacijai, užšaldymui ir saugojimui iki realizacijos arba perdirbimui. Skerdenos gali būti pakuojamos po vieną į maišelį arba po keletą į didelius maišus (įklotus) ar kitas pakavimo medžiagas. Supakuotos skerdenos transporteriu arba el. vežimėliu nedelsiant gabenamos į paukštienos surinkimo ir perdavimo į paukštienos sandėlių, patalpą.

6. Skerdenų dalių gamyba (išpjaustymas)

Dalis skerdenų išpjaustymo mašinų (sparnų, krūtinėlių, nugaros nupjovimo) yra sumontuotos po dvi: mažesnio svorio skerdenoms ir didesnio svorio skerdenoms. Mašinos yra analogiškos, tik sureguliuotos skirtingų svorių skerdenų grupėms. Sveriant skerdenas (žiūrėti 5 pastraipą), pagal užduotą programą skerdenos suskirstomos pagal svorį į šias dvi grupes ir nukreipiamos į atitinkamas mašinas. Supjausčius skerdenas pagal svorių grupes, gaunami tikslesni anatomiciniai pjūviai.

Skerdenos, kurios pagal užduotą programą nukreipiamos išpjaustymui, konvejeriu pranešamos pro kojų pakabinimo kontrolės įrenginį. Jei fotografuojant skerdenas sistema rado, kad skerdena ant pakabuko pakabinta už vienos kojos, šią skerdeną įrenginys automatiškai numes į talpą, kad tolimesnėj eigoj nepatektų į išpjaustymo mašinas.

Po kojų kontrolės įrenginio sumontuota kojų taisyklingo pakabinimo ir sparnų ištiesinimo mašina, kurioje besisukantys guminiai pirštai ištiesina sparnus ir paruošia skerdenas taisyklingam išpjaustymui.

Konvejeriu nešamos skerdenos patenka į mašiną, kur *nupjaunama kaklo odelė*. Nupjautos kalų odelės patenka į po mašina esančią talpą. Prie mašinos dirbantis darbuotojas odeles peržiūri ir išrūšiuoja: tinkamos žmonių maistui ir netinkamos žmonių maistui. Tinkamos žmonių maistui pakuojamos, sveriamos, ženklinamos ir siunčiamos į paukštienos sandėlių (toliau PS) arba perdirbimui.

Nupjovus kaklo odelą, sekanti mašina yra sparnų trečios dalies(galiukų)nupjovimo. **Nupjauti sparnų galiukai** surenkami į talpas, sveriami , ženklinami ir siunčiami į PS arba perdirbimui. Nupjovus galiukus, gali būti **nupjaunamos vidurinės sparnų dalys**, kurios iš mašinos patenka ant juostinio transporterio , pakuojamos, sveriamos ir siunčiamos į PS arba perdirbimui.

Nupjovus vidurines sparnų dalis , lieka peteliai. Konvejeris neša skerdenas į dvi , pagal svorį sureguliuotas analogiškas mašinas ir **nupjaunami peteliai** arba **visas sparnas** (jei prieš tai nenupjaunama vidurinė sparno dalis). Sparnai gali būti be galiukų. Nupjauti sparnai arba peteliai patenka ant juostinio transporterio, pakuojami, sveriami, ženklinami ir siunčiami į PS arba perdirbimui.

Nupjovus sparnus, skerdenos patenka į dvi, pagal svorio grupes sureguliuotas analogiškas mašinas ir **išpjaunamos krūtinėlės**. Išpjautos krūtinėlės patenka ant juostinio transporterio ir transportuojamos filetavimui arba pakuojamos, sveriamos ir siunčiamos į PS arba perdirbimui.

Išpjovus krūtinėles, iš likusios skerdenos dalies gali būti gaminama: ketvirčiai, kulšėlės, šlaunelės, šlaunelės su nugaros dalimi, blauzdelės. Suplanavus gamybą ir žinant, kokių skerdenų dalių reikia pagaminti, įrangos valdymo programinėje įrangoje pasirenkamas vienas iš išpjaušimo modulių . Išpjaušimo įranga kartu su programine įranga turi galimybę vienu metu supjaustyti užpakalinę skerdenos dalį į skirtingų pavadinimų gaminius (ketvirčiai, kulšėlės , šlaunelės).

Gaminant ketvirčius, išpjovus krūtinėles, likusi skerdenos dalis patenka į vieną iš dviejų viršutinės nugaros dalies nupjovimo mašiną. Pirmoj mašinoj nupjauta nugaros dalis patenka ant juostinio transporterio ir transportuojama į dėžes, čia pakuojamos, sveriamos, ženklinamos ir siunčiamos į PS arba perdirbimui. Antroje mašinoje nupjautos nugaros dalys surenkamos į talpas, sveriamos ir vežamos perdirbimui. Tarp pirmos ir antros nugarėlių nupjovimo mašinų yra uodegos nupjovimo mašina. Uodega gali būti nupjaunama arba paliekama. Nupjovus nugarėlės viršutinę dalį, neatskirti ketvirčiai patenka į mašiną, kur diskinis peilis perpjauna į dvi dalis. Šioje perpjovimo mašinoje yra du diskiniai peiliai ir reguliuojant atstumą tarp peilių yra galimybė išpjauti visą stuburą ar dalį jo. Perpjauti ketvirčiai pagal svorį, numetėjų pagalba, numetami į atskiras talpas. Iš talpų ketvirčiai renkami, pakuojami, sveriami, ženklinami ir siunčiami į PS arba perdirbimui.

Kulšelių išpjovimui sumontuotos dvi mašinos: didelės išeigos ir anatominio pjūvio. Išpjaušiant kulšeles didelės išeigos mašinoje, prieš tai nupjaunama viršutinė nugarėlės dalis ir užpakalinė skerdenos dalis patenka į mašiną. Nugaros dalis patenka tarp judančios grandinės

su laikikliais ir nukreipiamųjų, mašinoje sumontuoti peiliai padaro negilų pjūvį, ir iš sąnario išplėšiamos kulšėlės. Dėl tokio kulšelių atskyrimo būdo, prie kulšėlės lieka dalis mėsos nuo nugarėlės

(dubens). Išpjautos nugarėlės krenta į talpą, sveriamos ir siunčiamos perdirbimui. Pakabose likusios kulšėlės pagal užduotą programą pagal svorį numetamos į atskiras talpas, renkamos, pakuojamos, sveriamos, ženklinamos ir siunčiamos į PS arba perdirbimui.

Gaminant kulšeles, darant anatomicinį pjūvį, skerdenos po krūtinėlės išpjovimo, patenka į šią mašiną. Patekus nugarėlei tarp judančios grandinės su laikikliais ir nukreipiamųjų, mašinoje sumontuoti peiliai padaro du pjūvius ir kulšėlės atskiriamos nuo nugarėlės. Išpjautos nugarėlės patenka ant juostinio transporterio, renkamos, pakuojamos, sveriamos, ženklinamos ir siunčiamos į PS arba perdirbimui. Likusios pakabose kulšėlės sekančioje mašinoje gali būti padalintos į šlauneles ir blauzdeles arba kulšėlės pagal užduotą programą pagal svorį numetamos į atskiras talpas, renkamos, pakuojamos, sveriamos, ženklinamos ir siunčiamos į PS arba perdirbimui.

Gaminant šlauneles (su nugaros dalimi arba be jos) ir blauzdeles, atitinkamai kulšėlės arba ketvirčiai patenka į šlaunelių atpjovimo mašiną, kurioje horizontalus diskinis peilis, nukreipiamųjų pagalba, atpjauna šlauneles ir jos patenka ant juostinio transporterio, renkamos, pakuojamos, sveriamos ir siunčiamos į PS arba perdirbimui. Pakabose likusios blauzdelės pagal užduotą programą pagal svorį numetamos į atskiras talpas, renkamos, pakuojamos, sveriamos, ženklinamos ir siunčiamos į PS arba perdirbimui.

Skerdenų supjaustymas baigiamas, kai numetamos visos pakabose likusios kojų dalys ir kontrolinėje stotelėje išvaloma linija (įranga patikrina, kad pakabose neliktų skerdenų ar jos dalių).

7. Skerdenų dalių pakavimas ir fasavimas

Supjaustytos skerdenų dalys gali būti pakuojamos į įvairaus dydžio pakuotes ir fasuojamos į plastmasines arba kartono dėžes. Supakuotos ir sufasuotos skerdenų dalys ženklinamos pagal LR galiojančius normatyvinius dokumentus ir nedelsiant iš gamybos patalpų išvežamos į paukštienos sandėlį realizacijai arba užšaldymui. Skerdenų dalys, kurios

skirtos perdirbimui paukščių perdirbimo ceche, sandėliuojamos nebaigtos gamybos žaliavų saugojimo kameroje.

8. Paukštienos sandėlis

Šiame skyriuje produkcija nukreipiama greitai realizacijai (atšaldyta) arba užšaldymui.

Atšaldyta paukštiena laikoma $(-2+4)^{\circ}\text{C}$ temperatūroje. Užšaldymui skirta paukštiena transportuojama į kameras, kuriose, esant intensyviai oro judėjimui ir aplinkos oro temp.iki -35°C , mėsa užšaldoma per $16\div 24$ valandų.

Supakuoti paukštiena laikoma ne aukštesnėje kaip -12°C temperatūroje, ne ilgiau kaip 8 mėn . ir ne aukštesnėje kaip -18°C temperatūroje, ne ilgiau kaip 12 mėn .

Kamerų temperatūros matavimui ir registracijai naudojami elektroniniai ar kiti, tinkantys maisto pramonėje termometrai, kurių duomenys fiksuojami kompresorinės valdymo patalpoje ir paukštienos sandėlyje esančiuose temperatūrų registracijos žurnaluose. Parodymai registruojami į temperatūrinių matavimų registracijos žurnalą kas dvi valandas nuo darbo pradžios.

9. Technologinio proceso kontrolė

1. Skerdenėlių plovimo proceso kontrolė - KT24B.
2. Skerdenėlių atšaldymo oru purškiant vandenį kontrolė - KT27B.
3. Išpjauستymo ir pakavimo patalpos oro temperatūros kontrolė - KT28B;KT29B
4. Atšaldytų gaminių saugojimas ir realizacija - KT 40B
5. Užšaldymas ir saugojimas - KT 41B

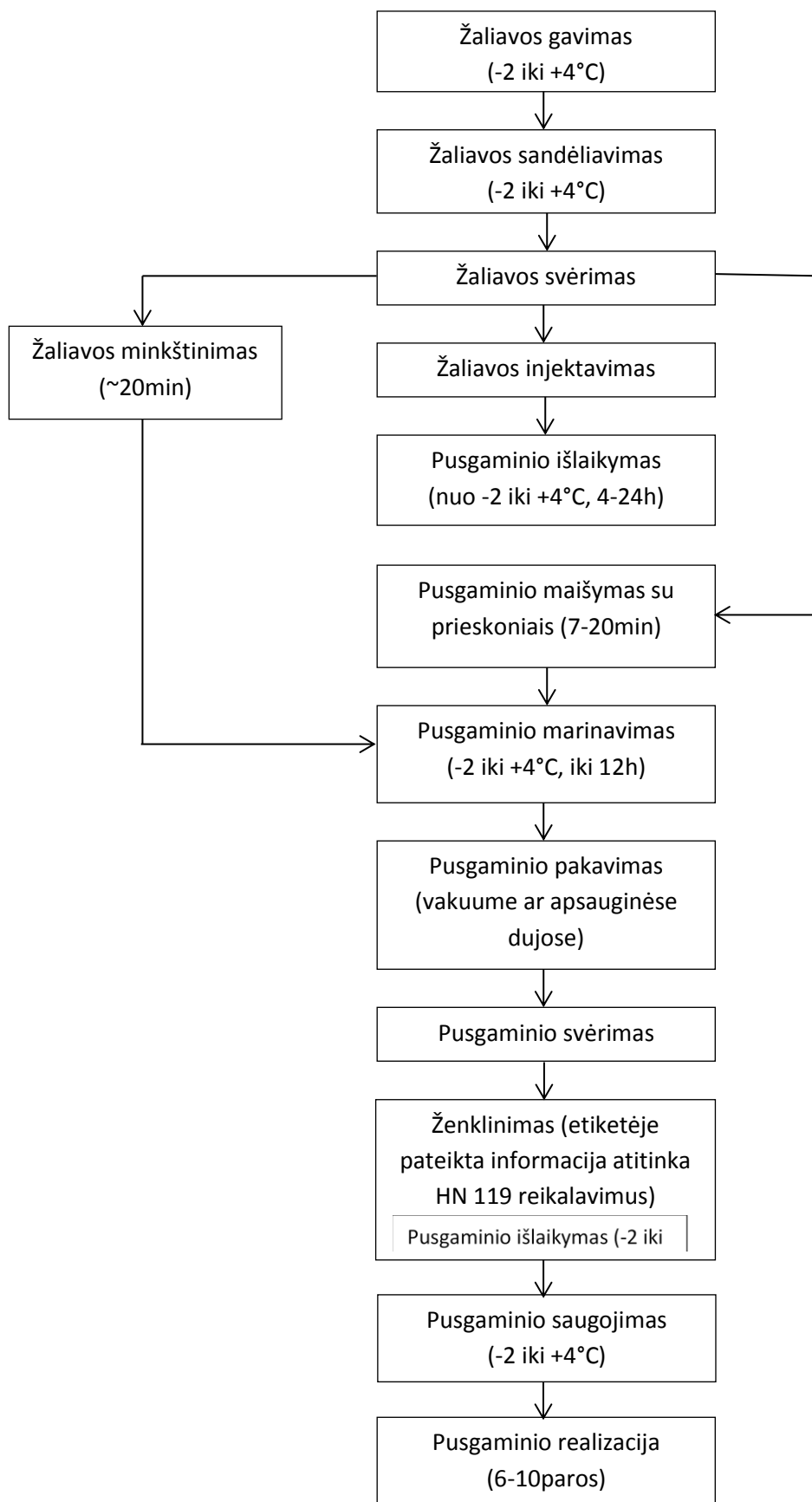
1.2. ŠVIEŽIOS PAUKŠTIENOS GAMYBOS TECHNOLOGINIO PROCESO SCHEMA

Visos žaliavos, gaminiai ir pusgaminiai privalo atitikti LST 1919 ir nustatytus įmonės standartus. Pusgaminų gamyba ir produktai yra standartizuojami ir aprašomi technologinėse instrukcijose. Šių technologinių instrukcijų pagrindinės dalys:

1. Gaminio charakteristika – apibūdinamas gaminamas produktas (pavadinimas, spalva, kvapas, pakuotė, ženklavimas, vartojimo laikas, druskos kiekiai, mikrobiologiniai rodikliai, alergenai ir kitos rekomendacijos);
2. Žaliavų ir medžiagų charakteristikos;

3. Pusgaminio receptūros (injektavimo mišinio, marinavimo mišinio ir t.t.);
4. Technologinio proceso aprašymas (žaliavos gavimas, sandėliavimas, svėrimas, injektavimas, maišymas su prieskoniais, pakavimas, svėrimas, ženklavimas, saugojimas, realizacija, nebaigta gamyba);
5. Technologinio proceso kontrolė (siekiant užtikrinti išleidžiamos produkcijos tinkamą kokybę, ir gaminti saugų produktą, atliekama griežta technologinio proceso kontrolė pagal RVASVT įdiegtą sistemą ir kitų normatyvinių dokumentų reikalavimus).

Technologinio proceso schema



Iš skerdimo išpjauستymo atvežtą žaliavą priima pusgaminių cecho atsakingas asmuo. Ši žaliava nukreipiama į žaliavos laikymo kameras, kur yra palaikoma nuo -2°C iki +4°C patalpų oro temperatūra. Prasidėjus gamybos procesui pasveriamas receptūroje nurodytą kiekį žaliavos, kuri nukreipiama injektavimui, minkštinimui ar masažavimui.

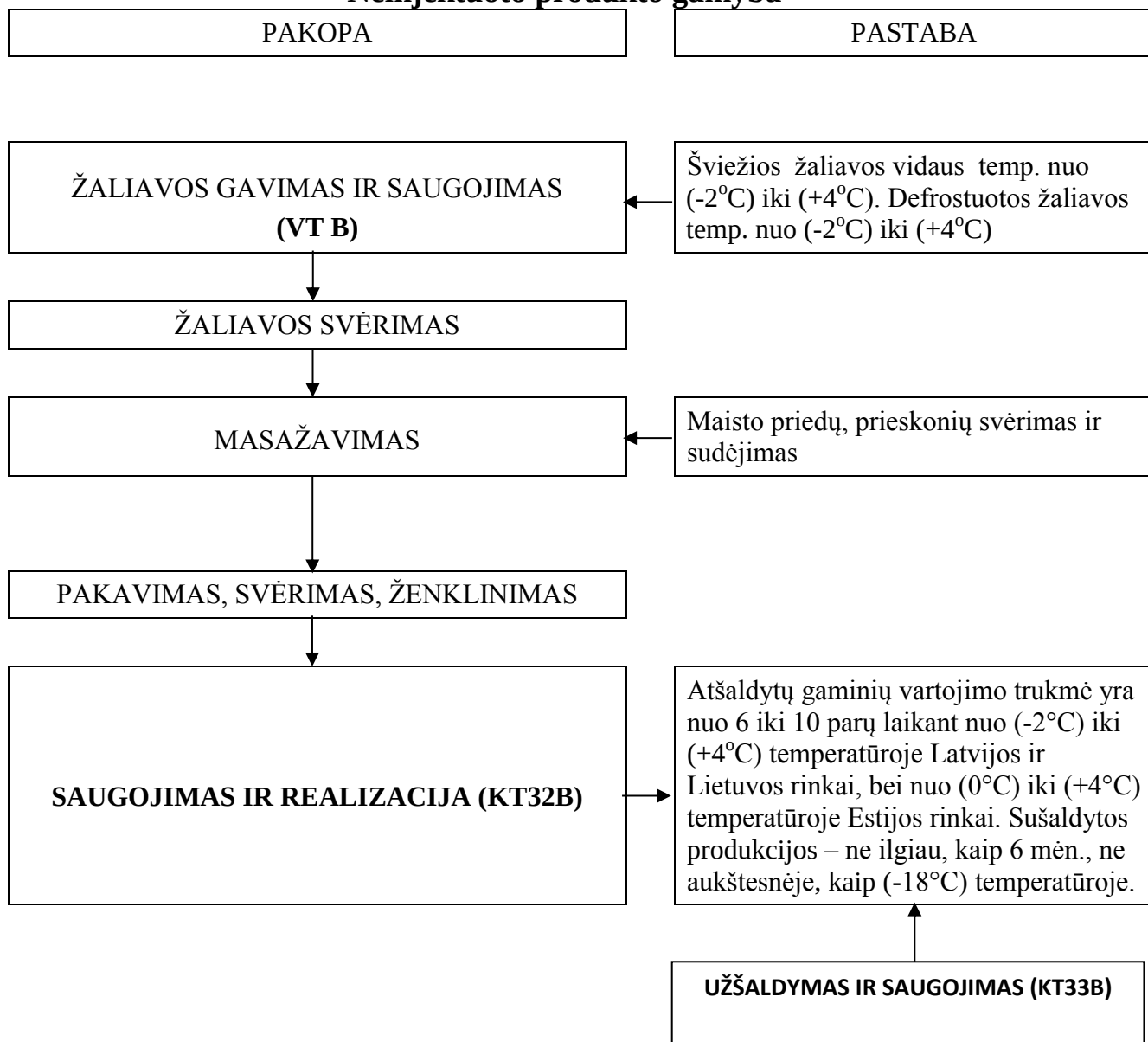
Injektavimui ruošiamas sūrimas vadovaujantis sūrimo paruošimo technologine instrukcija. Ant injektoriaus transporterio žaliava dedama vienu sluoksniu, kad skerdenėlių dalys būtų odele į viršų, o suinjektuota žaliava sudedama į dėžes, užpildoma gaminio technologinė kortelė ir paliekama žaliavos laikymo kameroje, kad nuvarvėtų sūrymas nuo 4 val. iki 24 val. Po išlaikymo paimtam žaliavos kiekiui pasveriamas reikalingas kiekis maisto priedų ir prieskonių. Prieskonių ir priedų kiekiai registruojami pusgaminio technologinėje kortelėje. Į maišyklę supilama injektuota žaliava, pasverti priedai bei prieskoniai tada maišoma. Maišoma 7 min. (jei žaliavos nedaug, galima sumaišyti rankiniu būdu) ir paliekama žaliavos laikymo kameroje iki 12 val. marinuotis.

Esant minkštinimui paimtam žaliavos kiekiui (prieš minkštinimą) pasveriamas reikalingas kiekis maisto priedų ir prieskonių (skirtų minkštinimui). Tada į maišyklę supilama žaliava, pasverti priedai bei prieskoniai ir minkštinama. Minkštinama apie 20 min. po to sudedami likę prieskoniai pagal receptūrą ir paliekama žaliavos laikymo kameroje iki 12 val. brandintis ir marinuotis.

Marinuota žaliava pakuoјama įvairiose pakuotėse, panaudoјant vakuumą ar apsaugines dujas, polietileno maišuose (įklotuose). Fasuota ir nefasuota produkcija sveriama elektroninėmis svarstyklėmis ir maisto produktai ženklinami vadovaujantis Lietuvos higienos norma HN 119 „Maisto produktų ženkinimas“. Pagaminti pusgaminiai nukreipiami į gatavos produkcijos sandėlį saugojimui ir realizacijai.

1.3. MAISTO SAUGOS IR KOKYBĖS KONTROLĖS SISTEMŲ APRAŠYMAI

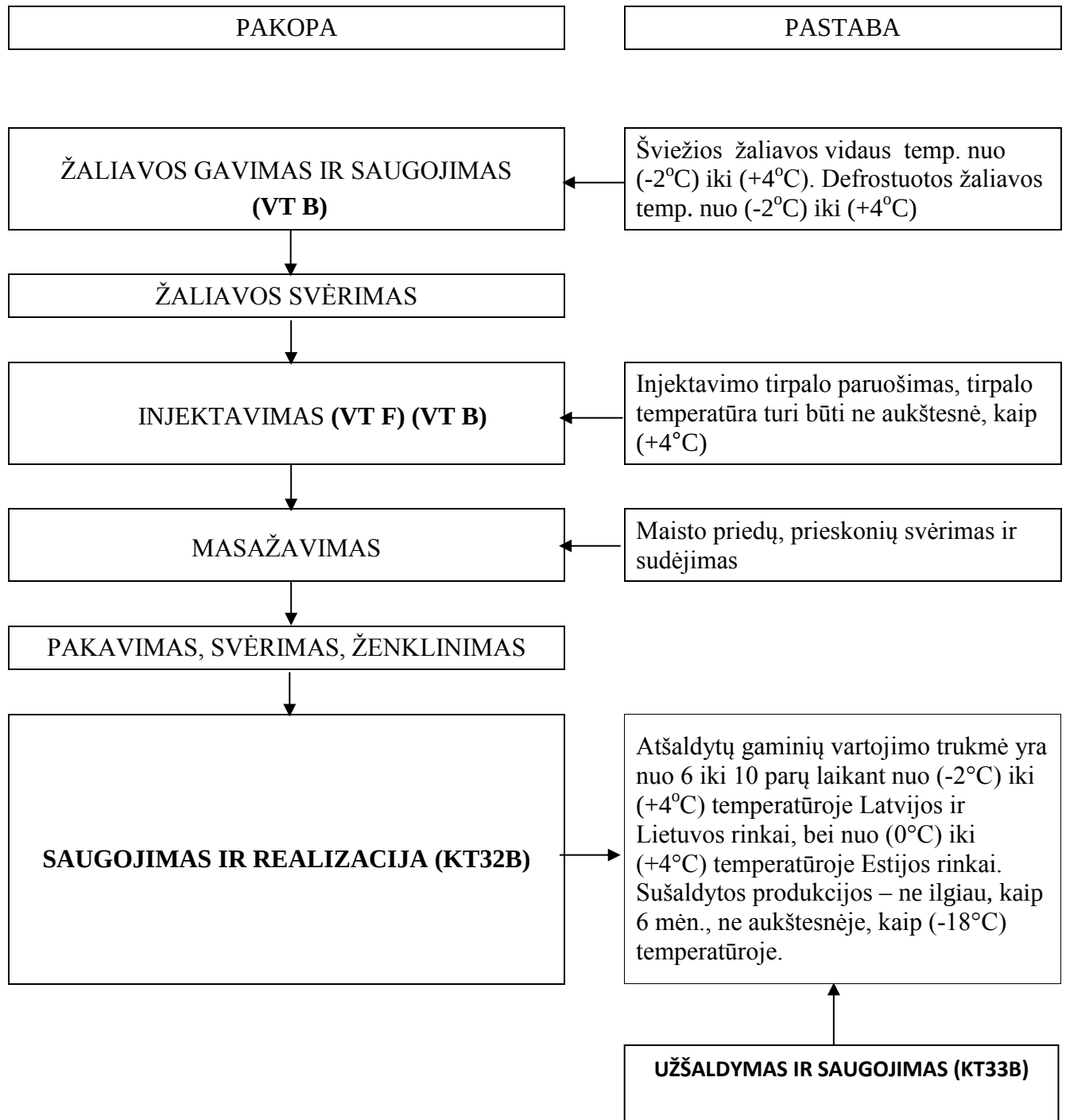
Neinjektuoto produkto gamyba



Žaliavos, proceso pakopa	Potencialus RV: šioje pakopoje atsiranda, valdomas ar padidinamas?	Ar RV yra labai pavojingas?	Sprendimo pagrindimas	Valdymo priemonės, galinčios pašalinti pavojingus RV	Ar ši pakopa SVT?
1	2	3	4	5	6
1. Žaliavų gavimas ir saugojimas	C: Nėra F: Nėra B: Patogeniniai mikroorganizmai	B: Taip	B: Žaliavos gali būti užkrėstos patogeniniais mikroorganizmais, tačiau rizika nedidelė, kadangi paukštiena yra savos gamybos, kuriai yra taikoma saugos užtikrinimo programa. Nepalaikant tinkamų parametrų (laikas/temperatūra) laikymo patalpoje, gali pradėti vystytis patogeniniai mikroorganizmai.	B: GGT ir GHT laikymasis priėmimo saugojimo metu	B: Ne VT B
2. Žaliavos svėrimas	B: Žaliavas patogeniniais mikroorganizmais gali užkrėsti darbą atliekantys darbininkai. C: nėra F: nėra	B: Ne	B: Personalui nesilaikant higienos taisyklių produktai gali būti rizikingai užteršiami patogeniniais mikroorganizmais, tačiau rizika nėra didelė ir RV valdymui pakanka klaikytis GGT ir GHT	B: (1) personalo higiena (2) GGT ir GHT laikymasis	B: Ne
3. Masažavimas	C: Nėra F: Metalai B: Patogeniniai mikroorganizmai	F: Taip B: Taip	F: Galimas užteršimas metalais, tačiau jį racionaliau kontroliuoti sekančiose pakopose. Be to, teisinga įrangos eksploatacija labai sumažins metalų patekimo į produktą galimybes. B: Neprižiūrint įrangos, gali susikaupti mikroorganizmai ir užteršti produktus, tačiau rizika nėra didelė ir RV valdymui pakanka laikytis GGT ir GHT	F: Teisinga įrengimų priežiūra ir eksploatacija B: Sanitarinė įrangos priežiūra	F: Ne B: Ne
4. Pakavimas	C: Nėra F: Nėra B: Patogeniniai mikroorganizmai: (1) dėl užteršimo nuo įrangos (2) dėl kryžminio užteršimo nuo personalo.	B: (1) Taip (2) Taip	B: (1) Neprižiūrint įrangos, gali susikaupti mikroorganizmai ir užteršti produktus, tačiau rizika nėra didelė ir RV valdymui pakanka laikytis GGT ir GHT (2) Personalui nesilaikant higienos taisyklių produktai gali būti rizikingai užteršiami patogeniniais mikroorganizmais, tačiau rizika nėra didelė ir RV valdymui pakanka klaikytis GGT ir GHT	B: (1) Sanitarinė įrangos priežiūra (2) Personalos higiena	B: (1) Ne (2) Ne
5. Svėrimas	C: Nėra F: Nėra B: Patogeniniai mikroorganizmai	B: Ne	B: Svėrimo metu, nesilaikant GHT ir GGT, produktai gali būti pakartotinai užteršti, tačiau rizika yra labai maža, kadangi procesas atliekamas greitai ir yra labai paprastas.	B: GHT ir GGT laikymasis	B: Ne

6. Ženklimas	C: Produkto sudėties aprašymo neatitiktumas F: Nėra B: Nėra	C: Ne	C: Uždėjus neteisingą etiketę, alergiški vartotojai gali suvartoti jiems netinkančius produktus, tačiau rizika nedidelė.	C: Teisingos etiketės uždėjimas	C: Ne
7. Saugojimas	C: Nėra F: Nėra B: Patogeniniai mikroorganizmai	B: Taip	B: Nepalaikant tinkamų parametrų (laikas/temperatūra) laikymo patalpoje, gali pradėti vystytis patogeniniai mikroorganizmai.	B: Tinkamas term. režimas (trukmė/temperatūra) pagal technines sąlygas KT32B	B: Ne
8. Realizacija	C: Nėra F: Nėra B: Patogeniniai mikroorganizmai	B: Taip	B: Nepalaikant tinkamų parametrų (laikas/temperatūra) išsiuntimo patalpoje ir transporto priemonėse, gali pradėti vystytis patogeniniai mikroorganizmai. Išsiuntimo procesas vyksta greitai todėl rizika nedidelė, ir šį RV pakanka valdyti įprastinėmis priemonėmis.	B: Tinkamas term. režimas (trukmė/temperatūra) pagal technines sąlygas KT32B	B: Ne
9. Sušaldymas ir saugojimas	C: Nėra F: Nėra B: Patogeniniai mikroorganizmai	B: Taip	B: Nesilaikant saugojimo temperatūros ir terminų, padidėja mikroorganizmų išlikimo ir vystymosi rizika. Tačiau procesas yra neilgas, sušaldyti produktai yra mažiau rizikingi, todėl šiam RV valdyti specialių priemonių nereikia.	B: Tinkamas term. režimas (trukmė/temperatūra) pagal technines sąlygas KT33B	B: Ne

Injektuoto produkto gamyba



Žaliavos, proceso pakopa	Potencialus RV: šioje pakopoje atsiranda, valdomas ar padidinamas?	Ar RV yra labai pavojingas?	Sprendimo pagrindimas	Valdymo priemonės, galinčios pašalinti pavojingus RV	Ar ši pakopa SVT?
1	2	3	4	5	6

1. Žaliavų gavimas ir saugojimas	C: Nėra F: Nėra B: Patogeniniai mikroorganizmai	B: Taip	B: Žaliavos gali būti užkrėstos patogeniniais mikroorganizmais, tačiau rizika nedidelė, kadangi paukštiena yra savos gamybos, kuriai yra taikoma saugos užtikrinimo programa. Nepalaikant tinkamų parametrų (laikas/temperatūra) laikymo patalpoje, gali pradėti vystytis patogeniniai mikroorganizmai.	B: GGT ir GHT laikymasis priėmimo saugojimo metu	B: Ne VT B
2. Žaliavos svėrimas	B: Žaliavas patogeniniais mikroorganizmais gali užkrėsti darbą atliekantys darbininkai. C: nėra F: nėra	B: Ne	B: Personalui nesilaikant higienos taisyklių produktai gali būti rizikingai užteršiami patogeniniais mikroorganizmais, tačiau rizika nėra didelė ir RV valdymui pakanka klaikytis GGT ir GHT	B: (1) personalo higiena (2) GGT ir GHT laikymasis	B:Ne
3. Injektavimas	C: Nėra F: Metalai B: Patogeniniai mikroorganizmai: dėl užteršimo ir vystymosi	F: Taip B: Taip	F: Galimas užteršimas metalais, tačiau rizika nėra didelė. Teisinga įrangos eksploatacija labai sumažins metalų patekimo į produktą galimybes. B: Patogeniniai mikroorganizmai gali vystytis užterštose įrengimų vietose, tačiau jų kontrolei yra efektyvesnės tolimesnės pakopos (virimas, šaldymas). Šioje pakopoje taikomos sanitarinės procedūros yra pakankamos rizikos veiksnio valdymui (SHVT)	F: Teisinga įrangos eksploatacija, apžiūrėjimas B: GGT laikymasis; SHP	F: Ne VT F B: Ne VT B
4. Masažavimas	C: Nėra F: Metalai B: Patogeniniai mikroorganizmai	F: Taip B: Taip	F: Galimas užteršimas metalais, tačiau jį racionaliau kontroliuoti sekančiose pakopose. Be to, teisinga įrangos eksploatacija labai sumažins metalų patekimo į produktą galimybes. B: Neprižiūrint įrangos, gali susikaupti mikroorganizmai ir užteršti produktus, tačiau rizika nėra didelė ir RV valdymui pakanka laikytis GGT ir GHT	F: Teisinga įrengimų priežiūra ir eksploatacija B: Sanitarinė įrangos priežiūra	F: Ne B: Ne
5. Pakavimas	C: Nėra F: Nėra B: Patogeniniai mikroorganizmai: (1) dėl užteršimo nuo įrangos (2)dėl kryžminio užteršimo nuo personalo.	B: (1) Taip (2) Taip	B: (1) Neprižiūrint įrangos, gali susikaupti mikroorganizmai ir užteršti produktus, tačiau rizika nėra didelė ir RV valdymui pakanka klaikytis GGT ir GHT (2)Personalui nesilaikant higienos taisyklių produktai gali būti rizikingai užteršiami patogeniniais mikroorganizmais, tačiau rizika nėra didelė ir RV valdymui pakanka laikytis GGT ir GHT	B: (1) Sanitarinė įrangos priežiūra (2) Personalo higiena	B: (1) Ne (2) Ne
6. Svėrimas	C: Nėra F: Nėra; B: Patogeniniai mikroorganizmai	B: Ne	B: Svėrimo metu, nesilaikant GHT ir GGT, produktai gali būti pakartotinai užteršti, tačiau rizika yra labai maža, kadangi procesas atliekamas greitai ir yra labai paprastas.	B: GHT ir GGT laikymasis	B: Ne

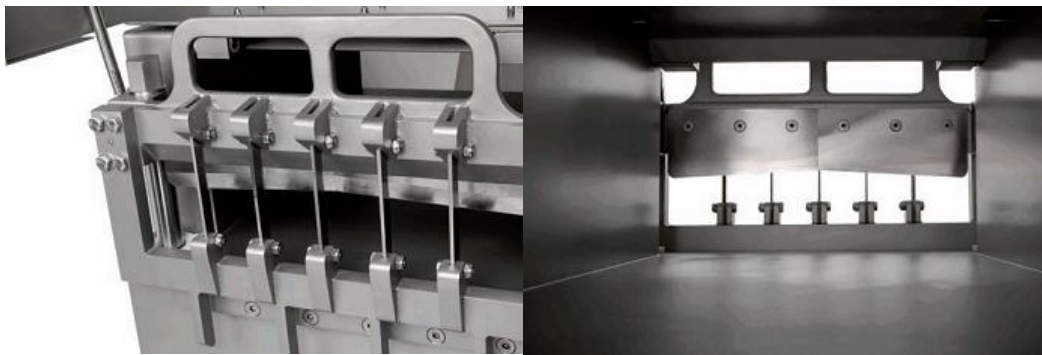
7. Ženklinimas	C: Produkto sudėties aprašymo neatitikimas F: Nėra B: Nėra	C: Ne	C: Uždėjus neteisingą etiketę, alergiški vartotojai gali suvartoti jiems netinkančius produktus, tačiau rizika nedidelė.	C: Teisingos etiketės uždėjimas	C: Ne
8. Saugojimas	C: Nėra F: Nėra B: Patogeniniai mikroorganizmai	B: Taip	B: Nepalaikant tinkamų parametrų (laikas/temperatūra) laikymo patalpoje, gali pradėti vystytis patogeniniai mikroorganizmai.	B: Tinkamas term. režimas (trukmė/temperatūra) pagal technines sąlygas KT32B	B: Ne
9. Realizacija	C: Nėra F: Nėra B: Patogeniniai mikroorganizmai	B: Taip	B: Nepalaikant tinkamų parametrų (laikas/temperatūra) išsiuntimo patalpoje ir transporto priemonėse, gali pradėti vystytis patogeniniai mikroorganizmai. Išsiuntimo procesas vyksta greitai todėl rizika nedidelė, ir šį RV pakanka valdyti įprastinėmis priemonėmis.	B: Tinkamas term. režimas (trukmė/temperatūra) pagal technines sąlygas KT32B	B: Ne
10. Sušaldymas ir saugojimas	C: Nėra F: Nėra B: Patogeniniai mikroorganizmai	B: Taip	B: Nesilaikant saugojimo temperatūros ir terminų, padidėja mikroorganizmų išlikimo ir vystymosi rizika. Tačiau procesas yra neilgas, sušaldyti produktai yra mažiau rizikingi, todėl šiam RV valdyti specialių priemonių nereikia.	B: Tinkamas term. režimas (trukmė/temperatūra) pagal technines sąlygas	B: Ne KT33B

1.4. PAUKŠTIENOS APDOROJIMO ĮRANGOS EKSPLOATAVIMO INSTRUKCIJOS

GILJOTINA TBG

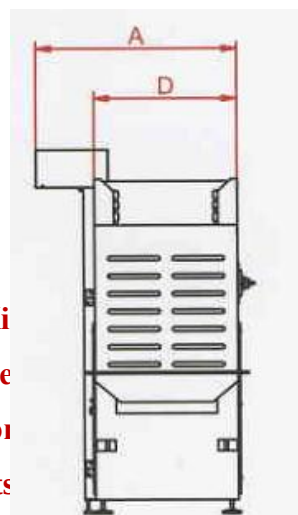
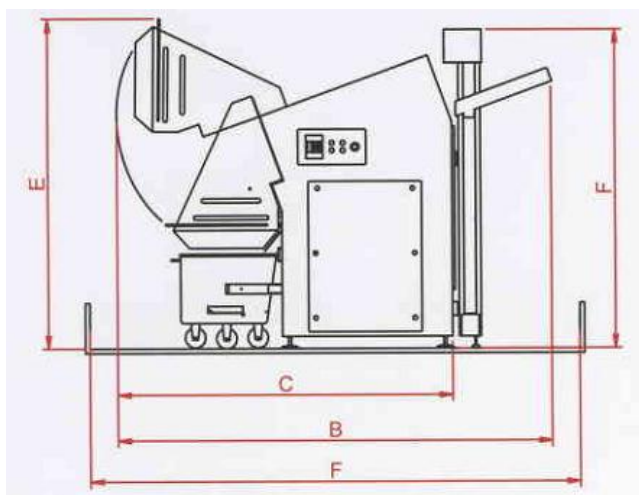


Giljotina TBG skirta pjaustyti šaldytus mėsos blokus ar kitus produktus prie -20° C. Supjaustytų gabalėlių švarus pjūvis bei dydis puikiai tinka vėlesniam produkcijos perdirbimui, taupant pastangas bei laiką. TBG mėsos blokus pjausto su giljotinos tipo geležte, veikiant nepaprastai galingai hidraulinei sistemai. Standartinė TBG įranga turi 1 horizontalią ir 4 vertikalias geležtes, taigi gaunamas produktas yra 4 cm storio ir apie 10/12 cm pločio.



Techniniai duomenys:

Modelis	TBG 480	TBG 630
Konstrukcija	maistinis nerūdijantis plienas	maistinis nerūdijantis plienas
Našumas, val./kg	500/3000	3000/7000
Maks. blokų dydis, mm	480x250	630x300
Min. blokų temperatūra, °C	-20	-20
Galingumas, kW	5,5	11
Svoris, kg	540	750
A	1120	1365
B	2500	3200
C	1800	2700
D	740	920
E	2100	2790
F	3300	4300



Ki
ire
joi
ats

apdorojimo
mo rekomendaci-
ikti PDF formatu
e, tai:

- STORK firmos minkštinimo įrenginys – PLATINO FLAITEINER (Marel);
- STORK firmos vištienos file horizontalaus dalinimo į porcijas įrenginys – SMARTSPLITTER (Marel);
- STORK firmos greitaeigis smulkinimo įrenginys (pjaustyklė) – Marel PortionCutter.

1.5. PAUKŠTIENOS APDOROJIMO DARBŲ SAUGOS INSTRUKCIJOS

Šviežios paukštienos apdorojimo įrangos ir dirbančiųjų darbų saugos instrukcijos pateiktos PDF formatu atskiruose dokumentuose, tai:

- Paukščių iškrovimo darbuotojo darbų saugos instrukcija;
- Paukščių skerdenėlių išpjaustymo darbų saugos instrukcija;
- Paukščių skrandelių plėvės nuėmimo darbų saugos instrukcija;
- Paukštienos kumpelio iškaulinimo darbų saugos instrukcija;
- Paukščių perdirbimo cecho darbuotojo saugos ir sveikatos instrukcija.

1.6. AB „VILNIAUS PAUKŠTYNAS“ PERSONALO MOKYMO PROGRAMA

Programa pateikta atskirame dokumente PDF formatu – PP „Personalo mokymas“

1.7. AB „VILNIAUS PAUKŠTYNAS“ SANITARIJOS PROGRAMOS

AB Vilniaus paukštynas	PRIVALOMOJI PRO-GRAMA	3.Valymo,plovimo ir dezin-fekavimo bendrieji principai
Paukštienos perdirbimo ce- chai	SANITARIJOS PRO-GRAMA	Leidimas: Nr.2 Keitimas: Nr.3

Paukštienos sandėliai Apyvartinės taros plovykla	PP-04		
Kokybės vadovas: H.Ragauskas		Lapas 4 iš 112	Data: 2012 04 03

VALYMO, PLOVIMO IR DEZINFEKAVIMO BENDRIEJI PRINCIPAI

Įmonėje norint užtikrinti optimalų higieninį stavį būtina reguliariai (kas dieną) atlikti įrengimų, patalpų, technologinio inventoriaus valymą, plovimą ir dezinfekciją.

Mechaninis (pirminis) valymas atliekamas norint pašalinti kietąsias substancijas- mėsos gabalus, kaulus, nuopjovas, kurios yra ant stalų, grindų ar įrengimų. Mašinos plovimui paruošiamos jas dalinai išmontuojant, atskiras dalis nuima ar išmontuoja šaltkalvis, prižiūrintis įrengimus.

Stambūs nešvarumai nuo grindų šalinami plastmasiniais grindų šepečiais arba brauktuvais, nuo įrengimų žemo slėgio įrenginių (plovimo stotelių) pagalba su vandeniu ar vandens žarnos pagalba rankiniu būdu, kad valymas būtų efektyvesnis. Smarkiai užterštoms įrengimų vietoms valyti naudojami abrazyvai, stalams valyti plastmasiniai šepetėliai su rankenomis.

Jautrioms įrengimų detalėms: varikliams, pneumatinėms ir elektrinėms detalėms, plastmasiniams paviršiams aukšto slėgio vandens srovė gali būti žalinga, tačiau jeigu negalima apsieiti be tokio plovimo, įrengimų gamintojas rekomenduoja naudoti netiesiogiai nukreiptą, plokščią vandens srovę (nukreiptą 15-25⁰ kampu).

Įrengimų nuplovimui naudojami keletas rūšių mėlynos ir geltonos spalvos antgaliai.

Sunkiai pašalinamų mechaninių dalelių nuplovimą vandeniu, geriausiai atlikti 45⁰ kampu. Nuplovimas vandeniu vykdomas iš viršaus į apačią.

Atlikus šiuos paruošiamuosius darbus pradedamas pagrindinis plovimas, kuriam bus naudojamos cheminės plovimo-dezinfekavimo medžiagos.

Nuriebalinimas ir plovimas. Kad atvirų paviršių ir įrengimų plovimas būtų kuo efektyvesnis jis atliekamas suspausto oro slėgio 5-10 barų satelitinių stotelių pagalba arba panaudojant putų generatorius, arba aukšto slėgio įrengimų pagalba, naudojant putų pavidalo chemines medžiagas. Cheminės plovimo medžiagos parenkamos atsižvelgiant į plaunamo objekto techninę charakteristiką ir jame vykusį maisto perdirbimo procesą. Ypač svarbu tinkamai parinkti chemines medžiagas ir nustatyti plovimo metu reikiamą vandens temperatūrą, kuri turi būti ne didesnė kaip

60⁰ C. Cheminė medžiaga naudojama nustatytos koncentracijos ir temperatūros, išlaikant ekspozicijos laiką pagal gamintojo rekomendacijas ir instrukcijas, kad nesukeltų korozijos ir derintusi su dezinfekcine medžiaga. Skerdimų ir išpjaustymo ceche pagrindiniam plovimui naudojamos cheminės medžiagos kurių pH nuo 7 iki 12, o jei pH didesnis- papildytos specifiniais inhibitoriais, pagal įrengimų gamintojo STORK rekomendacijas.

Cheminė medžiaga (putų pavidalo) putų generatoriaus arba satelitinių stotelių pagalba ant vertikalų paviršių, sienų ir durų, užpurškiama iš apašios į viršų, ji gerai laikosi ant paviršių ir leidžia pasiekti valymo objektų sunkiai prieinamus paviršius. Smulkus inventorių ir horizontalūs paviršiai taip pat užpurškiami putomis. Pasibaigus reikiamam ekspozicijos laikui (10-15min.) plovimo objekto paviršius valomas, panaudojant pagalbinį plovimo inventorių: abrazyvus, šepetėlius.

Pasibaigus valymui plaunamo objekto paviršius nuplaunamas švariu vandeniu.

Pasibaigus plovimui vizualiai įvertinamas išplautas objektas. Jeigu rezultatas geras ir nereikia perplauti iš naujo, atliekama objekto dezinfekcija.

Dezinfekcija. Dezinfekcija - mikroorganizmų sunaikinimas nuo paviršių. Jos atlikimo tikslas yra išpildyti bendros higienos reikalavimus, siekiant sumažinti ir panaikinti galimus infekcijos šaltinius iki lygio nesudarančio poveikio žmonių sveikatai. Dezinfekcija yra labai svarbi, kadangi nuo jos efektyvumo priklauso gaminamo galutinio produkto kokybė. Dezinfekavimo medžiagos parenkamos atsižvelgiant į paukštienos perdirbimo gamybos cechuose atliekamus technologinius procesus, valymo ir plovimo specifiką, dezinfektanto efektyvumą, jo vartojimo būdą, dezinfekcijos trukmę. Prieš atliekant dezinfekciją reikia įsitikinti, kad paviršiai yra nepriekaištingai išvalyti ir gerai nuplauti.

Dezinfekcijai naudojami cheminiai produktai į kurių sudėtį įeina bakterijas naikinančios medžiagos. Svarbiausias veiksnys dezinfekavimo procese yra aktyvusis komponentas, kuris pajėgia sunaikinti ir nukenksminti florą, atsižvelgiant ir kitas savybes, kaip toksiškumas, korozijos sukėlimas, poveikis darbo aplinkai. Norint atlikti efektyvią cheminę dezinfekciją, reikia atsižvelgti į šiuos svarbius faktorius:

1. Dezinfektanto naikinamojo efekto sąlyga yra tiesioginis kontaktas tarp mikroorganizmų ir cheminės priemonės, kuri liečiasi su visais vidiniais ir išoriniais paviršiais, ertmėmis.
2. Mikroorganizmų sunaikinimas reikalauja laiko, kadangi aktyvioji medžiaga turi prasiskverbti per bakterijų išorinį sluoksnį ir jas sunaikinti. Todėl būtina atsižvelgti į ekspozicijos laiką.

Įmonėje dezinfekcijai yra naudojami plataus veikimo spektro dezinfektantai. Dezinfektantų aktyvioji medžiaga - ketvirtiniai amonio junginiai, kurie yra puiki dezinfekcijos priemonė naudojama rekomenduojamomis koncentracijomis. Ketvirtiniai amonio junginiai neturi nei spalvos, nei specifinio kvapo, yra labai

Stabilūs ir labai menkai ardo metalą. Šie dariniai efektyviau negu kitos dezinfekcinės medžiagos veikia net ir tais atvejais, kai ant paviršių pasitaiko užsilikusių organinių medžiagų likučių.

Paukštienos perdirbimo cechuose ir paukštienos saugyklose (sandėliuose) atliekama aerozolinė dezinfekcija aerozolinio purkštuvo (Stihl) pagalba, naudojant dezinfekantą pagal gamintojo rekomendacijas.

Atsakingas už dezinfekciją - dezinfektorius, kuris yra apmokytas dirbti su dezinfekcinėmis medžiagomis. Atlikęs dezinfekciją jis pasirašo dezinfekcijos atlikimo žurnale.

Skalavimas. Ketvirtiniai amonio dariniai yra nuodingi, todėl po dezinfekcijos įrankius ir įrengimus, kurie tiesiogiai liečiasi su žaliava maisto produktams ar maisto produktais būtina nuplauti (nuskalauti) švari vandeniu.

Džiovinimas. Po nuskalavimo įrengimai paliekami natūraliai džiūti tol, kol išdžiūsta. Nuo technologinių stalų ir horizontalių inventoriaus paviršių vanduo nubraukiamas brauktuvais. Nuo patalpų grindų specialiais vandens brauktuvais nubraukiamas vanduo į nuotekų surinkimo latakus ir grindys paliekamos džiūti.

Po plovimo, valymo-plovimo inventorių išplaunamas, dezinfekuojamas ir sukabinamas ant tam skirtų valymo-plovimo inventoriaus kabyklų.

Atsižvelgiant į šviežios mėsos cecho skyrių zoniškumą valymo inventorių (šepečiai, sausintuvai (brauktuvai) ir kt.) yra identifikuotas skirtingomis spalvomis. Švariai zonai priklausančiuose gamybos skyriuose naudojami raudonos arba baltos spalvos, nešvariai-geltonos spalvos valymo inventorių.

Darbuotojai dirbantys su cheminėmis medžiagomis dėvi apsauginius drabužius ir naudoja privalomas apsaugos priemones, būtinas darbui su cheminėmis medžiagomis.

Cheminės medžiagos į cechus priimamos su sąskaita faktūra iš cheminių medžiagų tiekėjo. Medžiagos turi atitikti faktūroje nurodytam pavadinimui, kiekiui ar svoriui, su aiškiai matomomis etiketėmis ir nepažeistoje taroje. Priėmus į cechus chemines medžiagas, jos laikomos plovimo ir dezinfekavimo medžiagų sandėlyje, atsižvelgiant į cheminių medžiagų suderinamumą ir kaimynystės principą. (Rūgštys ir šarmai negali būti sandėliuojami kartu).

Už cheminių medžiagų išdavimą kiekvieną dieną atsakingas dezinfektorius. Jis vadovaudamasis įmonėje patvirtintomis plovimo ir dezinfekavimo medžiagų normomis, kiekvienai plovėjai išpildo reikiamą medžiagos kiekį į atskirą talpą ir ant talpos užrašo medžiagos pavadinimą (vienai dienai). Išpilstęs visas plovimo medžiagas užrašo bendrą sunaudotą medžiagų kiekį per dieną į atskirą žurnalą.

Atskirų skyrių plovėjos paėmusios chemines medžiagas pasirašo žurnale. Plovėjos plauna skyrius ar kameras vadovaudamosi sudarytomis ir įmonėje patvirtintomis schemomis. Plovėjos plovimo žurnale užrašo kiek ir kokių objektų išplovė, atsakingas už jų darbą plovimo skyriaus brigadininkas kartą per savaitę, o esant būtinumui ir dažniau tikrina plovimo priemonių ekspoziciją, tikrina plovėjų įrašus ir ar teisingai pildomi dokumentai, ir pasirašo žurnale.

Tam tikri specifiniai plovimo ir valymo darbai. Ne rečiau kaip kartą ketvirtyje gamybinėse cecho patalpose atliekami sunkiai pasiekiamų konstrukcijų, paviršių ir įrengimų atskirų mazgų valymo-plovimo darbai.

Įrengimai plovimui paruošiami juos dalinai išmontuojant, atskiras dalis nuima ir išmontuoja šaltkalvis, prižiūrintis įrengimus. Jautrios įrengimų detalės (varikliai, pneumatinės ir elektrinės detalės, plastmasiniai paviršiai) plaunami su netiesiogiai nukreipta, plokščia vandens srove, 15-25° kampu.

Plovimo ir valymo darbai įmonėje vykdomi po darbo, pasibaigus technologiniam procesui, tačiau reikalui esant ar patalpas ir įrengimus naudojant kai kurioms operacijoms, kurios atskirtos laiko atžvilgiu, būtina neišvengiamai išplauti ir dezinfekuoti prieš atliekant kitą operaciją. Tokiu tikslu uždaroje patalpoje išvežus produktus ir užtikrinus saugumą galima atlikti plovimą panaudojant medžiagas.

Apmokytas darbuotojas atlikęs plovimą ir dezinfekciją užpildo atitinkamus žurnalus, kurie saugomi pas gamybos padalinių meistrus (Kamerų Nr.6,22,12; paukštiesenos saugyklos kamerų.)

Darbo metu sugedus įrengimui atliekami šie darbai: įrengimų aptarnavimo brigados šaltkalvis pašalina gedimą ir apie atliktą gedimo pašalinimą informuoja įrengimų aptarnavimo brigados meistrą, ar jį pavaduojantį asmenį, kuris priima pataisytą įrengimą. Įsitikinęs, kad įrengimo techninė būklė leidžia pradėti jį eksploatuoti, meistras informuoja apie tai gamybos skyriaus meistrą, kuris skiria savo darbuotoją įrengimui nuplauti ir dezinfekuoti, po ko įvertina įrengimo švaros būklę ir nusprendžia ar įrengimą galima pradėti eksploatuoti ar reikia perplauti.

Visi įrašai (šaltkalvio, apie atliktą įrengimo gedimo pašalinimą; meistro, apie priimtą šaltkalvio darbą ir leidimą eksploatacijai, bei meistro, apie įrengimo švaros būklę) daromi "Gedimų šalinimo žurnale" (VSP 08/ F03).

Spec.drabužių tvarkymas. AB Vilniaus paukštynas įmonėje darbo drabužiai keičiami ir skalbiami kiekvieną darbo dieną. Pagal sutartį su skalbimo ir valymo paslaugas atliekančia įmone, išrūšiuoti ir sukomplektuoti pagal darbo zonas ir gamybos padalinius nešvarūs darbo drabužiai

skalbimui išvežami kiekvieną darbo dieną. Nešvarūs darbo drabužiai kaupiami atskiruose kontaineriuose su užrašu "Nešvarūs spec. drabužiai", surinkti atskirai drabužiai: chalatai, kelnės, švarkai suskaičiuojami arba pasveriami ir sukraunami į specialiai tam pritaikytus ir pasiūtus medžiaginius maišus, transportavimui į skalbyklą. Surašomas apskaitos dokumentas dviem egzemplioriais: vienas dokumentas lieka įmonėje, kitas atiduodamas skalbyklai (dedamas į maišą su administracijos darbo drabužiais.) Skalbyklos autotransportu nešvarūs darbo drabužiai išvežami skalbimui. Analogiškai, specialiuose maišuose atvežami švarūs darbo drabužiai, o administracijos darbo drabužiai atvežami sukabinti ant vienkartinį pakabų aptraukti polietileno plėvele.

Švarūs darbo drabužiai išrūšiuojami pagal darbo zonas ir sudedami į švorių darbo drabužių spintas. Rūšiuojant rūbus, tikrinamas jų švarumas ir išvada įrašoma į „Darbo rūbų atidavimo skalbimui ir priėmimo aktas“ (PP-04/F-48) lentelės skiltį (darbo rūbų švarumo įvertinimas). Tie, darbo rūbai, kurie yra nepakankamai švariai išplauti, surenkami, išrūšiuojami, suskaičiuojami arba pasveriami ir sudėjus į atskirą maišą atiduodami skalbyklai, perplovimui. Atiduodamo į skalbyklą apskaitos dokumento pastabose įrašomi duomenis apie perskalbimui skirtus darbo rūbus. Informuojami atsakingi asmenys: cecho vadovas ar kokybės vadybininkas, sanitarijos-higienos skyriaus vadovas. Sanitarijos-higienos skyriaus vadovas ar kokybės vadybininkas informuoja skalbyklos atsakingus asmenis.

Darbuotojai asmeninių darbo drabužių neturi, išsirenka pagal dydį švarką, kelnes ar chalatai ir apsi-rengia. Darbo metu susitepus ar pakeitus darbo zoną keičiami drabužiai nepriklausomai ar jie švarūs ar ne. Pvz.: skerdimo ("Nešvarios") zonos dirbantieji keičiant darbo vietą ir einant dirbti į išp-jaustymo ("Švarią") zoną visada keičia darbo drabužius.

Lankytojai, svečiai atvykstantys į gamybinius padalinius aprengiami vienkartiniais kostiumais arba chalatais, galva dengiama vienkartinė kepuraitė, apaunami vienkartiniais batais.

Už spec.drabužių tvarkymą atsakinga valytoja.

Už teisingą fakto ir apskaitos dokumentuose išrašytą kiekį atsakingas sanitarijos-higienos skyriaus vadovas.

BUITINIŲ IR NEGAMYBINIŲ PATALPŲ VALYMO, PLOVIMO IR DEZIN- FEKAVIMO INSTRUKCIJA

Įmonėje AB Vilniaus paukštynas yra negamybinės ir buitinės patalpos, skirtos darbuotojų asmenų higienai, fiziologinėms reikmėms ir poilsiui. Šioms patalpoms priklauso drabužinės, dušinės, prausyklos, tualetai, poilsio ir valgymo kambariai, džiovyklos, koridoriai, rūkymo patalpos. Buitinės patalpos yra įrengtos atsižvelgiant į gamybinių procesų grupes.

Kiekviena proceso grupė turi atskiras buitines patalpas. Patalpos yra valomos ir plaunamos kasdien (žr.schemas). Už švarą ir tvarką buitinėse patalpose atsakingos valytojos.

Valytojos turi atskirą inventoriaus patalpą, kurioje laikomas suženklintas inventorių ir talpas buitininių patalpų valymui ir plovimui.

Valytojos atlikusios valymo, plovimo ir dezinfekcijos darbus pažymi žurnale (žr. žurnalo pvz.). Kontroluoja atsakingas už sanitariją darbuotojas.

PATALPŲ IR ĮRENGIMŲ PATIKRINIMO PRIEŠ DARBĄ ŽURNALO PILDYMO INSTRUKCIJA

Prieš pradėdant darbą, atsakingas už šio skyriaus darbą meistras ar jį pavaduojantis asmuo vizualiai patikrina aiškiai pastebimose ir sunkiai prieinamose vietose lentelėje išvardintus objektus ir įvertina jų švaros būklę. Visi tikrinami objektai turi būti švarūs, be aiškiai matomų mechaninių dalelių, šiukšlių, riebalų likučių. Esant reikalui kiekvienas darbuotojas prieš pradėdamas darbą savo darbo vietą turi nusiplauti švarių, tekančiu vandeniu. Darbo vieta, kurią sunku priskirti konkrečiam darbuotojui turi būti nuplauta vandeniu, meistro ar jo įgalioto asmens.

Žurnale prie tikrinamojo objekto rašoma "Š" kai įrenginys švarus, o "N"- kai įrenginys nešvarus.

Korekciniai veiksmai. Pastebėjus kokius nors trūkumus ir nusprendus, kad tikrinamas objektas nešvarus žurnale rašoma "N", ir imamas korekcinių veiksmų: nešvari vieta išplaunama, pašalinant likučius ir atliekama momentinė dezinfekcija alkoholine dezinfekcijos priemone ETA-700.

Apie pastebėtus trūkumus ir atliktas korekcines priemones įrašoma į žurnalą ir informuojamas sanitarijos-higienos skyriaus atsakingas asmuo.

TERITORIJOS PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJA

Teritorija mechaniškai valoma ir tvarkoma kiekvieną darbo dieną.

Susikaupę nešvarumai, šiukšlės ir kiti pašaliniai daiktai surenkami sušluojant.

Stambios šiukšlės rūšiuojamos (kartonas, plastmasė) ir supilamos į spec. konteinerius.

Esant būtinumui teritorija šluojama šlavimo mašina.

Žiemos periodu valomas sniegas, barstomas smėlis ar spec. druska.

Teritorijos tvarkymą atlieka cecho vadovo ar meistro paskirtas darbuotojas.

Atlikti teritorijos tvarkymo darbai registruojami į teritorijos tvarkymo žurnalą, kur nurodoma sutvarkyta teritorijos dalis, data, tvarkymą atlikusio asmens parašas, kontroliuojančio asmens parašas.

Šiltu metu laiku (balandžio-rugsėjo mėn.) atliekama teritorijos dezinfekcija. Ją atlieka dezobūrio darbuotojai. Apie atliktą dezinfekciją pažymima teritorijos priežiūros žurnale (PP-04/F-38) arba surašomas dezinfekcijos atlikimo aktas.

PAKAVIMO MEDŽIAGŲ SANDĖLIO TVARKYMO INSTRUKCIJA

Pakavimo medžiagų sandėliai tvarkomi ir plaunami du kartus per savaitę, o esant būtinumui ir dažniau. Kiekvieną kartą surenkamos šiukšlės, šluojamos grindys, esant reikalui plaunamos vandeniu ar panaudojant grindų ploviklį. Valomos ar plaunamos sienos, durys. Darbus atlieka valytoja arba sanitarijos ir higienos skyriaus brigadininko paskirtas plovėjas, kuris sutvarkęs ir išplovęs pakavimo medžiagų sandėlius užpildo žurnalus.

Kartą per pusmetį, o esant reikalui ir dažniau, atliekamas generalinis sandėlių plovimas. Plovimą atlieka sanitarijos ir higienos skyriaus brigadininko paskirtas plovėjas, satelitinės plovimo stotelės ar putų generatoriaus pagalba, panaudojant plovimo medžiagas putų pavidale. Plaunamos sienos, lubos, stelažai, durys. Išplovus sandėlį užpildomi žurnalai.

Už pakavimo medžiagų sandėlių tvarkos palaikymą atsakingas pakavimo skyriaus meistras, kontroliuoja sanitarijos darbuotojas.

PRIESKONIŲ SANDĖLIO TVARKYMO INSTRUKCIJA

Prieskonių sandėlys tvarkomas ir plaunamas kiekvieną darbo dieną. Kiekvieną kartą surenkamos šiukšlės, šluojamos ir plaunamos vandeniu grindys, kriauklės, svarstyklės, inventoriūs. Esant reikalui plovimui naudojamos plovimo medžiagos.

Kartą per ketvirtį, o esant būtinumui ir dažniau, panaudojant plovimo-dezinfekavimo medžiagas plaunamos sienos. Lubos plaunamos esant poreikiui. Darbus atlieka meistro paskirtas asmuo, kuris sutvarkęs ir išplovęs prieskonių sandėlį užpildo žurnalą.

Už prieskonių sandėlio tvarkos palaikymą atsakingas meistras, kontroliuoja kokybininkas arba sanitarijos atstovas.

DEZ. KILIMĖLIŲ PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJA

1. Dez. kilimėliai plaunami, džiovinami (nusausinami), užpildomi dezinfekciniu tirpalu kiekvieną kartą susiteršus, bet ne rečiau kaip kartą per dieną. Jei nėra galimybės plauti, kilimėlis suvyniojamas ir paliekamas išplaut pasibaigus darbui, o vietoj jo patiesiamas švarus ir užpildomas dez. tirpalu.

2. Dez. kilimėliai plaunami šiltu 35-40°C temperatūros vandeniu, pašalinant didžiąją dalį nešvarumų.

3. Jei reikia, plaunama su šarminio ploviklio 0,5-3% (50ml./10l vandens ar 300ml./10l.vandens)) konc.tirpalu 40-50°C, ir nuplaunama vandeniu.

4. Palaikant kilimėlius vertikaliajoje padėtyje arba permetant per skersinį, leidžiama 3-5 min. išvarvėti vandeniui.

5. Užpildymas: Dezinfekantas 0,5%-2% (50ml-200ml/10.vandens) koncentracijos tirpalu.

Darbų saugos nurodymai.

Patekus dez.medžiagai ant odos, nedelsiant nuplaukite vandeniu. Patekus į akis, nedelsiant nuplaukite vandeniu ir kreipkitės į gydytoją.

Naudokite apsaugines pirštines, tinkamas akių ir veido apsaugos priemones.

Įrankių paruošimo instrukcija.

Įrankiai: peiliai, žirklys.

Įrankių dezinfekcija.

Sterilizuojami karštu vandeniu, kurio temperatūra ne žemesnė kaip +82,0°C. Sterilizavimo trukmė nuo momentinės iki 3 min.

Peiliai, gauti iš galandimo įmonės perplaunami karštu vandeniu ir dezinfekuojami.

Gamybinių pertraukų metu ir pasibaigus darbui, skyriaus meistro paskirtas atsakingas darbuotojas surenka nešvarius įrankius ir plauna karštu vandeniu.

Po to įrankiai dezinfekuojami.

Po dezinfekcijos vizualiai įvertinama įrankių būklė ar įrankiai yra tinkami naudoti.

Jei reikia, švarūs įrankiai sudedami į atskirą talpą "Švarūs įrankiai" ir pristatomi į gamybines patalpas-iškaulinimo skyrius).

Įrankių paruošimo žurnale daromi įrašai apie atliktą dezinfekciją ir nurodoma:

dezinfekavimo data ir laikas, sterilizatoriaus numeris ir nustatyti parodymai, gautų įrankių skaičius, vizualinis įrankių būklės įvertinimas, darbuotojo atlikusio įrankių paruošimą ir dezinfekciją v.pavardė, pastabos. (PP-04/F-39-1)

Pastaba: įrankiams nukritus ar pereinant iš vienos darbo vietos į kitą- įrankiai keičiami, o nešvarūs plaunami ir sterilizuojami.

Esant sterilizatoriaus gedimui įrankiai dezinfekuojami:

Pamerkiami į vonelę su dez.tirpalu 5 min.

Dezinfekcinį tirpalą ruošia dezinfektorius pagal dezinfekcinio tirpalo paruošimo instrukciją. Po dezinfekcijos įrankiai nuskalaujami tekančiu vandeniu.

Įrankių paruošimo žurnale daromi įrašai apie atliktą dezinfekciją ir nurodoma: dez.tirpalo paruošimo data ir laikas, dez.tirpalą paruošusio asmens v.pavardė, parašas; dezinfekavimo data ir laikas; gautų įrankių skaičius, vizualinis įrankių būklės įvertinimas, darbuotojo atlikusio įrankių paruošimą ir dezinfekciją v.pavardė, pastabos. (PP-04/F-39)

Už įrankių plovimą ir dezinfekciją atsakingas tuos darbus atliekantis paukštienos gamybos cechų darbuotojas. Kontroluoja cecho gamybos meistrai.

Plovimo-dezinfekcijos įvertinimas: bakteriologinis kartą per mėnesį.

2 MOKYMO ELEMENTAS. MALTŲ PAUKŠTIENOS PUSGAMINIŲ GAMYBA

2.1. MALTŲ PAUKŠTIENOS PUSGAMINIŲ GAMYBOS PROCESO APRAŠYMAS

Dešrelių gamybos technologinio proceso aprašymas

Iš paukščių skerdimų-išpjaukimo cecho (ar kitų tiekėjų) atvežtą žaliavą priima pusgaminių cecho atsakingas asmuo. Priimta žaliava nukreipiama į žaliavos laikymo kameras, kur yra palaikoma nuo -2°C iki +4°C patalpų oro temperatūra. Produkto gamybai atsakingi asmenys pasveria receptūroje nurodytą kiekį žaliavos, pradeda pildyti pusgaminio technologinę kortelę (GTK) ir nukreipia maišymui.

Tuo pačiu metu paimtam žaliavos kiekiui pasveriamas reikalingas kiekis maisto priedų ir prieskonių. Prieskonių ir priedų kiekiai registruojami pusgaminio technologinėje kortelėje. Į maišyklę supilama žaliava, pasverti priedai bei prieskoniai ir maišoma. Marinuota mėsa aliekama žaliavos laikymo kameroje iki 12 val. brandintis. Tada kemšama į natūralias kiaulių žarnas ar baltyminius apvalkalus.

Dešrelės pakuojamos įvairiose pakuotėse, panaudojant vakuumą ar apsaugines dujas, polietileno maišuose (įklotuose). Fasuota ir nefasuota produkcija sveriamą elektroninėmis svarstyklėmis. Maisto produktai ženklinami vadovaujantis Lietuvos higienos norma HN 119 „Maisto produktų ženklėjimas“. Susvėrus produktus baigiama pildyti pusgaminio technologinę kortelę. Suženklinta ir supakuota produkcija nukreipiama į produkcijos sandėlį saugojimui ir realizacijai.

Dešrelių receptūra Nr.1:

Malta vištiena 85 kg

Viščiukų broilerių odelės 15 kg

Česnakas 0,6 kg

Prieskonių mišinys(pipirai, paprika, kvapiosios medžiagos) 1,5 kg

Druska 1,5 kg

Vanduo 10 kg

Dešrelių receptūra Nr.2:

Malta vištiena 80k g

Malta blauzdelių mėsa 20 kg

Actas 9% 0,6 kg

Džiovinti svogūnai 1,5 kg

Cukrus 0,3 kg

Juodi pipitai malti 0,1 kg

Prieskonių mišinys (kalendra, česnakas, prieskonių ekstraktai) 0,7 kg.

Druska 1,7 kg

Faršų gamybos technologinio proceso aprašymas

Iš skerdimo išpjauستymo cecho (ar kitų tiekėjų) atvežtą žaliavą priima pusgaminių cecho atsakingas asmuo. Priimta žaliava nukreipiama į žaliavos laikymo kameras, kur yra palaikoma nuo -2°C iki +4°C patalpų oro temperatūra. Produkto gamybai atsakingi asmenys pasveria receptūroje nurodytą kiekį žaliavos, pradeda pildyti pusgaminio technologinę kortelę (GTK) ir nukreipia maišymui.

Tuo pačiu metu paimtam žaliavos kiekiui pasveriamas reikalingas kiekis maisto priedų ir prieskonių. Prieskonių ir priedų kiekiai registruojami pusgaminio technologinėje kortelėje. Į maišyklę supilama žaliava, pasverti priedai bei prieskoniai ir maišoma. Marinuota mėsa aliekama žaliavos laikymo kameroje 4 val. brandintis. Tada formuotuvu suformuojami ir porcionuojami pakuojami naudojant apsaugines dujas. Fasuota produkcija sveriamą elektroninėmis svarstyklėmis, kurios įrengtos linijoje. Maisto produktai ženklinami vadovaujantis Lietuvos higienos norma HN 119 „Maisto produktų ženklinimas“. Susvėrus produktus baigiama pildyti pusgaminio technologinę kortelę. Suženklinta ir supakuota produkcija nukreipiami į produkcijos sandėlį saugojimui ir realizacijai.

Faršų receptūra Nr.1:

File 50 kg

Odelės 50 kg

Prieskonių ekstraktas 0,2 kg

Druska 0,7kg

Vanduo 5kg

Faršų receptūra Nr.2:

Šlaunų mėsa 75 kg

Odelės 25 kg

Prieskonių mišinys 0,3 kg

Druska 0,7 kg

Vanduo 5 kg

2.2. ĮRANGA, NAUDOJAMA MALTŲ PAUKŠTIENOS PUSGAMINIŲ GAMYBOS PRO- CESE

Maltiems paukštienos pusgaminiams naudojamos įrangos eksploatacijos bei darbų saugos instrukcijos pateikiamos PDF formatu atskiruose dokumentuose, tai:

- Faršo maišyklės INOTEC IM 500 GmbH pasiūlymas (rekomendacijos, aprašymas);
- Smulkintuvas (kuteris) Seydelman Conti 140-250 AC-6 (rusų k.);
- Vakuuminis kimštuvas VEMAG Robot HP 10E
- Mėsos masės preso ir faršo fasavimo mašinos darbų saugos instrukcijos.

2.3. FARŠO IR ŠVIEŽIŲ DEŠRELIŲ GAMYBOS PLĖTROS IR MODERNIZAVIMO PROJEKTAS



Projekto tikslai

- Gaminti naujus produktus – fiksuoto svorio šviežias ir marinuotas dešreles, faršus.

Projekto rezultatai

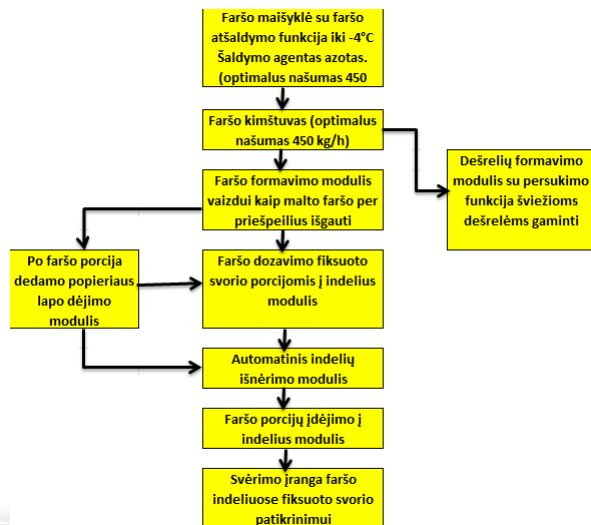
- Plečiamas asortimentas;
- Kuriama pridėdamoji vertė.

Projekto veiklos vertinimo rodikliai (KPI)

- 132,2 t produkcijos per mėn. pajėgumo užtikrinimas;
- pagaminto produkcijos kiekio pardavimas.

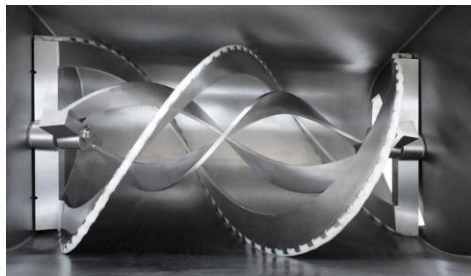
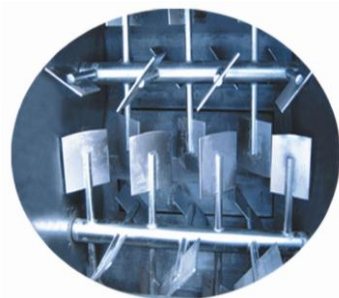


Mėsos faršo ir šviežių dešrelių gamybos procesui užtikrinti reikalingos įrangos schema



Maišyklių tipai pagal maišymo sraigtus

☞ Mentinis maišymo būdas ☞ Spiralinis maišymo būdas



Maišyklė su žaliavos malimo ir atšaldymo funkcija



- ◀ Maišyklė spiralinio tipo (užkrovimo talpa 200-250 kg);
- ◀ Žaliava **azoto pagalba** atšaldoma iki -2 °C temp.
- ◀ Maišyklėje integruota:
 - ◀ automatinė vandens padavimo sistema (aparatinė ir programinė įranga);
 - ◀ žaliavos svėrimo sistema (aparatinė ir programinė įranga);
 - ◀ žaliavos į talpyklą pakrovimo sistema;
 - ◀ faršo padavimo į kimštuvą funkcija, nenaudojant išvertimo į vežimėlį (pvz. per staigtinį transporterį).
 - ◀ 200-250 kg talpos vežimėlis žaliavos kiekiui pakrauti į maišyklę.



Faršo ir dešrelių gamybos linija

- ◀ 3, 5, 7 mm malto faršo gamybos funkcija;
- ◀ Fiksuoto svorio faršas formuojamas į 227 x 178 x 100, 190 x 144 x 100, 325 x 265 x 100 mm indelius;
- ◀ Formuojamo faršo temperatūra -2 °C temp.;
- ◀ Integruotas automatinis **kietų dalių surinktuvas** iš mėsos žaliavos;
- ◀ **Kimštuvai** (pajėgumas 900-1200 kg/h):



- ◀ su integruotu **stacionariu žarnų užnertuvu** ant kimšimo vamzdžio;
- ◀ su **persukimu** (kokybiškai persukantis dešreles avies žarnoje);
- ◀ su galimybe naudoti **įvairaus skersmens kimšimo vamzdelius** (komplekte 8, 10 ir 24 mm skersmens vamzdeliai);
- ◀ su galimybe prie kimštovo prijungti **atskirus faršo formavimo ir dešrelių gamybos modulius**.

Faršo porcionavimo, lapelių dėjimo modulis

Integrota:

- ☞ fiksuoto svorio faršo gamybos sistema – fiksuoto svorio diapazonas 300-5000 g.
- ☞ faršo **porcijos**:
 - ☞ 227 x 178 mm indeliuose 0,7-1,0 kg;
 - ☞ 190 x 144 mm indeliuose 0,4-0,6 kg;
 - ☞ 325 x 265 mm indeliuose 1,0-5,0 kg.



Automatinis dėjimo į indelius modulis

- ☞ Integruota faršo dėjimo į indelius sistema:
 - ☞ indeliai paiimami iš sunertų indelių „stulpo“;
 - ☞ indelių išmatavimai 227 x 178, 190 x 144, 325 x 265 mm.





Svėrimo modulis fiksuotam svoriui patikrinti

Integruota:

- ☞ Ryšys su kompiuteriu informacijai apie pasvertų porcijų kiekius ir svorius, brokuotą produkciją ir pan. perkelti;
- ☞ Ryšys su kimštuvu, leidžiantis koreguoti kimštovo darbą esant nuokrypiams nuo užduoto svorio.



3 MOKYMO ELEMENTAS. MARINUOTŲ PAUKŠTIENOS PUSGAMINIŲ GAMYBA

3.1. MARINUOTŲ PAUKŠTIENOS PUSGAMINIŲ ASORTIMENTAS

Marinuotų paukštienos pusgaminių asortimentas pateiktas 1 B modulio 3-iaame mokymo elemente.

3.2. MARINUOTŲ PAUKŠTIENOS PUSGAMINIŲ TECHNOLOGINIO PROCESO APRAŠYMAS

Žaliavos gavimas. Iš skerdimo išpjauستymo cecho (ar kitų tiekėjų) atvežtą žaliavą priima pusgaminių cecho atsakingas asmuo. Žaliava priimama vadovaujantis “Žaliavos priėmimo instrukcija”.

Žaliavos sandėliavimas. Priimta žaliava nukreipiama į žaliavos laikymo kameras, kur yra palaikoma nuo -2°C iki +4°C patalpų oro temperatūra. Temperatūrų duomenys registruojami „Patalpų oro kontrolės žurnale“.

Žaliavos svėrimas. Atsakingi asmenys pasveria reikiamą receptūrinį kiekį žaliavos, pradeda pildyti gaminio technologinę kortelę (GTK) ir nukreipia injektavimui, minkštinimui ar masažavimui.

Injektavimas. Sūrymas ruošiamas vadovaujantis „Sūrymo paruošimo technologine instrukcija“. Ant injektoriaus transporterio žaliava dedama vienu sluoksniu, kad skerdenėlių dalys būtų odele į viršų. Suinjektuota žaliava sudedama į dėžes, užpildoma gaminio technologinė kortelė ir paliekama žaliavos laikymo kameroje kad nuvarvėtų sūrymas nuo 4 val. iki 24 val.

Minkštinimas. Paimtam žaliavos kiekiui (prieš minkštinimą) pasveriamas reikalingas kiekis maisto priedų ir prieskonių. Prieskonių ir priedų kiekiai registruojami gaminio technologinėje kortelėje. Į maišyklę supilama žaliava, pasverti priedai bei prieskoniai ir minkštinama. Minkštinama 20 min. 6 aps/min ir paliekama žaliavos laikymo kameroje iki 12 val. brandintis.

Marinato gamyba. Į indą supilamas vanduo, augalinis aliejus ir sausas marinato mišinys viskas mikseriu gerai išplakama iki vientisos masės.

Pakavimas. Marinuotos dalys pakuojamos įvairiose pakuotėse, pakavimo indeliuose, panaudojant vakuumą ar apsaugines dujas, polietileno maišuose. Sudedama į indelius marinuotos dalys ir užpilama marinatu.

Svėrimas, ženklinimas. Fasuota ir nefasuota produkcija sveriama elektroninėmis svarstyklėmis. Nefasuota produkcija sveriamą iki 10 kg dėžėje, vienetinė produkcija – iki 12 vnt. dėžėje ir ženklinama. Maisto produktai ženklinami vadovaujantis Lietuvos higienos norma HN 119 „Maisto produktų ženklinimas“. Susvėrus vyniotinius baigiama pildyti gaminio technologinę kortelę.

Saugojimas ir realizacija. Pagaminti pusgaminiai nukreipiami į gatavos produkcijos sandėlį saugojimui ir realizacijai.

Nebaigta gamyba. Likę nuo užsakymų marinuoti produktai paliekami nebaigtos gamybos kameroje, išrašoma likučių kortelė kurioje nurodoma : žaliavos data, produkto pagaminimo data ir kiekis. Ženklinant produktus iš nebaigtos gamybos ženklinimo etiketėje nurodomas atsekamumo kodas (produkto pagaminimo data) kuris naudojamas produkto atsekamumui. Nebaigtos gamybos produktus leidžiama realizuoti iki 3 parų ir ženklinėti pardavimo dienos data.

3.3. MARINATŲ SPECIFIKACIJOS IR NAUDOJIMO REKOMENDACIJOS

Marinatu „Garlic Aroma“ ir „Jelucel“ specifikacijos pateiktos atskiruose dokumentuose PDF formatu.

MUMBAI marinato specifikacija

SFK Produkto kodas 68011001

Apibūdinimas

Produktas yra gelsvas marinas su žaliomis dalelėmis, turintis savo sudėtyje prieskonių ir funkcinių komponentų ir turintis būdingą kario skonį.

Įpakavimas

2,5 l Crown Food tara

Sudėtis

Augalinis aliejus, druska, prieskoniai, cukrus, augalų ekstraktai, prieskoniai ir žolelės, žolelės, kramolas.

Tipinė analizė

Pateiktos reikšmės yra apytikslės ir rekomendacinio pobūdžio. Reikšmių dydžiai nėra garantuoti ir teisiškai įpareigojantys ir gali skirtis nuo žemiau pateiktų reikšmių.

Maistinė vertė / 100 g:		Mikrobiologiniai rodikliai		Tipinės reikšmės
Energinė vertė:	2852 kJ	Bendras bakterijų skaičius	/g:	
	684kcal	Mielės	/g:	<500000
Baltymai	1,7 %	Pelėsiai	/g:	<500000
Angliavandeniai	10,9 %	Koliforminių bakterijų 37°C	/g:	<500000
Riebalai	71,3 %	Aerobinių sporų skaičius	-/g:	<5000
Druska	14,1 %	Anaerobinių sporų sk.	-/g:	<500000
		S R Klostridijų	-/g:	<50
		Bacillus Cereus	-/g:	<50
		E.coli	-/g:	<500
		Salmonella	25 g	<100
				neturi būti

Pritaikymas

Produktas naudojamas mėsos paviršiaus marinavimui.

Naudojamas ribotais kiekiais maisto produktuose.

Sandėliavimas

Produktas turi būti laikomas sausoje, tamsioje ir vėsioje patalpoje hermetiškai uždarytoje pakuotėje ne aukštesnėje kaip 22°C temperatūroje.

Vartojimo trukmė: 9 mėn. Ženklinimas: „Vartoti iki“

GMO statusas

Produkto sudėtyje nėra komponentų (ingredientų, priedų, kvapiųjų medžiagų ir t.t.) pagamintų iš genetiškai modifikuotų žaliavų.

Iš sojos ar kukurūzų išgauti komponentai yra pagaminti tik iš periodiškai tikrinamų (IP) žaliavų (IP - investigation period).

Produktų sudėtyje yra komponentų gautų gamybos procese naudojant genų technologijas (fermentai / mikroorganizmai).

Pakavimo medžiagos:

Pagaminta: Danija

Informacija apie alergenų

Produkte
+ = taip: dalis
- = ne: neįdėta

Grūdai, kurių sudėtyje yra gliuteno ar jo produktų:

+ Augalų ekstraktai, prieskoniai,
žolelės / kviečiai

Vėžiagyviai ir jų produktai:

-

Kiaušiniai ir jų produktai:

-

Žuvis ir jų produktai:

-

Žemės riešutai ir jų produktai:

-

Soja ir jos produktai:

-

Pienas ir jo produktai (įskaitant laktozę);

-

Riešutai ir jų produktai:

-

Salierai ir jų produktai:

-

Garstyčios ir jų produktai:

+ Prieskoniai / garstyčios

Sezamo sėklos ir jų produktai:

-

Sieros dioksidas ar sulfitai koncentracijomis,
ne didesnėmis kaip 10 mg/kg ar 10 mg/litre:

-

Gamybos procese naudojamos visos įmanomos technologijos, kad būtų išvengta produkto kryžminio užteršimo aukščiau paminėtais alergenais.

Pirkėjas atsako už produkto panaudojimą pagal galiojančius įstatymus.

Marinuotos paukštienos receptūra su „Mumbai“ marinatu

Komponento pavadinimas	Komponento kiekis	Matavimo vienetas
peteliai	48,780	kg
blauzdos	48,780	kg
druska	0,980	kg
priesk. Mumbai	1,460	kg

3.4. „KEPENĖLIŲ TROŠKINYS KEFYRO MARINATE“ – TECHNOLOGINĖ INSTRUKCIJA

AB Vilniaus paukštynas		
Mėsos pusgaminių cechas	Technologinė instrukcija Nr.16	
Kepenėlių troškiny s kefyro marinate	Leidimas Nr.2	Data: 2012 01 31
	Keitimas Nr.1	Data: 2012 07 20
Paruošė:MPC jaunesnioji technologė T. Norkutė	Patvirtinta: PPT vadovė A. Ablingienė	
Data:	Data:	
Parašas:	Parašas:	

1. ĮVADINĖ DALIS

Technologinė instrukcija taikoma paukštienos pusgaminiams, t.y. “Kepenėlių troškiniui kefyro marinate“, skirtiems tiekti į rinką ar perdirbti.

2. PUSGAMINIO CHARAKTERISTIKA

Kepenėlių troškiny s kefyro marinate – tai šviežios paukštienos, įskaitant supjaustytą į gabalus, į kurią pridėta maisto produktų ir/ar maisto priedų, kurių vidinė ląstelių struktūra apdorojus nepakinta – nepraranda šviežios mėsos savybių, ir kurie vartojami tik po terminio apdorojimo.

Gaminami šių pavadinimų produktai:

Viščiukų broilerių kepenėlių troškiny s kefyro marinate.

Spalva. Būdinga produktui ir panaudotų prieskonių, ir (ar) marinatų spalvai.

Kvapas. Būdingas šviežiai paukštienai ir panaudotų prieskonių, ir (ar) marinatų kvapui. Be pašalinio kvapo.

Produkto panaudojimas. Vartojami termiškai apdorojus. Taip pat gali būti naudojami gaminant kitus patiekalus.

Pakuotės rūšis ir ženklavimas. Kiekviena produkcijos rūšis atskirai gali būti pakuojama įvairiose pakuotėse, naudojant vakuumą ar apsaugines dujas, nefasuota pakuojama į maišus ar įklotus, kurie sudedami į plastikines arba kitokias dėžes. Nefasuota produkcija sverama iki 10kg dėžėje, vienetinė produkcija – iki 16 vnt. dėžėje.

Kiekviena produkcijos rūšis pakuojama ir ženklinama laikantis LR galiojančių normatyvinių dokumentų. Etiketėje nurodoma: gamintojo, pavadinimas ir adresas, produkto pavadinimas, sudėtis, alergenai, produkto grynas kiekis, tinkamumo vartoti terminas, laikymo ir vartojimo sąlygos, vartojimo instrukcija ir kt. sąlygos.

Galiojimo laikas, laikymo instrukcijos. Atšaldytų produktų vartojimo trukmė yra ne ilgiau kaip 7 paros nuo technologinio proceso pabaigos laikant nuo -2°C iki +4°C temperatūroje (Estijos rinkai nuo 0 °C iki +4°C). Sušaldytos produkcijos tinkamumo vartoti terminas 6 mėn., laikant -18°C ir žemesnėje temperatūroje.

Valgomosios druskos kiekis. Ne daugiau kaip 2,5%.

Sausi sojos baltymai. Produkte turi būti ne daugiau kaip 2% (jeigu vartojami sojos baltymai).

Mikrobiologiniai rodikliai. *Salmonella* - nėra 25g mėsos. Kiti tyrimai atliekami pagal privalomą laboratorinių tyrimų programą.

Alergenai. Muškato riešutas.

Speciali informacija (rekomendacija). Kepti 180°C temperatūroje 35 minutes. Terminio apdorojimo metu gaminio vidaus temperatūra turi pasiekti 72°C.

3. ŽALIAVŲ IR MEDŽIAGŲ CHARAKTERISTIKA

Kepenėlių troškinyje kefyro marinate (toliau - pusgaminių) gamybai naudojamos žaliavos ir medžiagos turi atitikti Lietuvos Respublikoje ir Europos Sąjungoje galiojančių teisės aktų, higienos, maisto saugos reikalavimus. Gamyboje naudojamos :

*pagrindinės žaliavos – viščiukų broilerių skerdienėlių dalys: viščiukų broilerių kepenėlės.

*papildomos žaliavos ir medžiagos - marinatai ir kitos marinavimui skirtos medžiagos ir/ar jų mišiniai; nemėsinės kilmės baltymai – sojų baltymai; prieskoniai, prieskoniniai augalai, prieskonių mišiniai; maisto priedai; geriamasis vanduo; vakuuminė druska.

*pakavimo medžiagos - polietileno maišai, įklotai į dėžes, kibirėliai, vakuuminio pakavimo plėvelės ar kitos pakavimo medžiagos.

*ženklinimo medžiagos - etiketės.

4. PUSGAMINIO RECEPTŪRA

4.1 Kefyrinio marinato receptūra

Receptūra marinatui, prieskonių kiekis nurodytas 1,0kg žaliavos

Geriamas vanduo	0,200kg
Augalinis aliejus	0,011kg
Mišinys „Kefirmarinadi“ (Jogurto milteliai, druska, maltodekstrinas, prieskoniai: svogūnas, česnakas, juodieji pipirai, antioksidantas E330, stabilizatoriai E412, E415, konservantai E211, E202, kvapiosios medžiagos baltieji pipirai, kefyras.)	0,040kg
Guaro guma (Stabilizatorius, tirštiklis E412.)	0,00075kg
Džiovintos morkos	0,006kg
Džiovinti svogūnai	0,005kg
Valgomoji druska	0,0005kg
Juodi malti pipirai	0,001kg
Dekstrozė	0,004kg
Ewerfresch AL (Rūgštingumą reguliuojančios medžiagos: E262, E327.)	0,001kg
Dekor mix green	0,0005kg
Džiovinti krapai	0,0005kg
Džiovintos petražolės	0,0005kg
Maltas muškato riešutas	0,0005kg

5. TECHNOLOGINIO PROCESO APRAŠYMAS

Žaliavos gavimas. Iš skerdimo išpjauستymo cecho (ar kitų tiekėjų) atvežtą žaliavą priima pusgaminių cecho atsakingas asmuo. Žaliava priimama vadovaujantis “Žaliavos priėmimo instrukcija“ Nr. VSP11-PS-F16.

Žaliavos sandėliavimas. Priimta žaliava nukreipiama į žaliavos laikymo kameras, kur yra palaikoma nuo -2°C iki +4°C patalpų oro temperatūra. Temperatūrų duomenys registruojami “Patalpų oro kontrolės žurnale” Nr.4.

Žaliavos svėrimas. Atsakingi asmenys pasveria receptūroje nurodytą kiekį žaliavos ir pradedą pildyti pusgaminio technologinę kortelę (GTK), tada nukreipia marinavimui.

Minkštinimas. Paimtam žaliavos kiekiui pasveriamas reikalingas kiekis maisto priedų ir prieskonių. Prieskonių ir priedų kiekiai registruojami pusgaminio technologinėje kortelėje. Į maišyklę supilama žaliava, pasverti priedai bei prieskoniai ir minkštinama. Minkštinama 20 min. 6aps/min ir paliekama žaliavos laikymo kameroje iki 12 val. brandintis.

Marinavimas. Paimtam žaliavos kiekiui pasveriamas reikalingas kiekis maisto priedų ir prieskonių iš kurių gaminamas kefyrinis marinatas. Prieskonių ir priedų kiekiai registruojami pusgaminio technologinėje kortelėje. Viščiukų broilerių kepenėlės užpilamos paruoštu marinatu gerai išmaišoma ir paliekama laikymo kameroje 3 val. marinuotis.

Pakavimas, svėrimas, ženklinimas. Marinuota žaliava pakuojiama įvairiose pakuotėse, panaudojant vakuumą ar apsaugines dujas, polietileno maišuose (įklotuose). Fasuota ir nefasuota produkcija sveriamą elektroninėmis svarstyklėmis. Nefasuota produkcija sveriamą iki 10kg dėžėje, vienetinė produkcija – iki 16vnt. dėžėje ir ženklinama. Maisto produktai ženklinami vadovaujantis Lietuvos higienos norma HN 119 „Maisto produktų ženklinimas“. Susvėrus pusgaminį baigiama pildyti pusgaminio technologinę kortelę.

Saugojimas ir realizacija. Pagaminti pusgaminiai nukreipiami į gatavos produkcijos sandėlį saugojimui ir realizacijai .

Nebaigta gamyba. Likę nuo užsakymų produktai paliekami nebaigtos gamybos kameroje, išrašoma likučių kortelė, kurioje nurodoma: žaliavos data, produkto pagaminimo data ir kiekis. Ženklinant produktus iš nebaigtos gamybos ženklavimo etiketėje nurodomas atsekamumo kodas (produkto pagaminimo data), kuris naudojamas produkto atsekamumui. Nebaigtos gamybos produktus leidžiama realizuoti iki 3 parų ir ženklinti pardavimo dienos data.

6. TECHNOLOGINIO PROCESO KONTROLĖ

Siekiant užtikrinti išleidžiamos produkcijos tinkamą kokybę, ir gaminti saugų produktą, atliekama griežta technologinio proceso kontrolė pagal RVASVT įdiegtą sistemą ir kitų normatyvinių dokumentų reikalavimus.

Žaliavos gavimo ir saugojimo kontrolė VT (B). Matuojama žaliavos temperatūra (-2°C iki +4°C). Jei nuokrypis viršija 2°C, žodžiu informuojamas technologas, cecho vadovas, kokybės vadovas arba jo įgaliotas asmuo, kurie įvertina rizikos dydį ir nusprendžia, kaip pasielgti su žaliava. Atlikti veiksmai registruojami „Žaliavos priėmimo žurnale“ Nr.11. Šviežia žaliava pusgaminių gamybai naudojama iki 5 parų kai gaunama iš Vilniaus ar Kaišiadorių paukštynų išpjautymo cechų. Iki 7 parų po pagaminimo, kai žaliava gaunama iš ES šalių tiekėjų (Olandija). Temperatūra gamybos patalpose ir saugojimo kameroje matuojama kas 2 valandas ir parodymai registruojami „Temperatūrų registracijos žurnale“ Nr.6 (kamerų) Nr.4 (patalpų).

Laboratoriniai tyrimai. Tyrimai atliekami pagal įmonėje įdiegtą laboratorinių tyrimų savikontrolės programą.

Metalo patekimo į produktą kontrolė. Tikrinama injektavimo įranga prieš darbą ir darbo metu (kas 2 val.) apžiūrint visus paviršius, injektavimo adatas. Tikrinimo rezultatai registruojami „Metalo patekimo į produktą“ žurnale Nr.5. Jeigu yra injektavimo adatų paviršių įtrūkimų, lūžimų ar ištrupėjimų – gamybos procesas stabdomas, informuojamas meistras arba cecho vadovas, keičiamos nesaugios įrengimo dalys. Gedimas registruojamas „Gedimų registracijos žurnale“ Nr.22. Metalo detektoriaus pagalba tikrinami pagaminti po paskutinio tikrinimo iki gedimo nustatymo produktai. Jeigu nustatoma, kad produktas nesaugus (aptinkami metalo likučiai), imamasi veiksmų tokį produktą pašalinti – produktas utilizuojamas. Priimti sprendimai ir atlikti veiksmai fiksuojami „Metalo patekimo į produktą“ žurnale Nr.5.

Pakavimo medžiagų, prieskonių ir priedų priėmimas (VT) (B). Tikrinama, ar prekės atitinka lydintys dokumentai. Prekės priimamos vadovaujantis prekių priėmimo instrukcija Nr.VSP-11PPC-F09 Priimtos pakavimo medžiagos registruojamos „Pakavimo medžiagų priėmimo registracijos žurnale“ Nr. VSP11-PPC-F09. Priimti prieskoniai ir priedai registruojami „Prieskonių ir priedų priėmimo registracijos žurnale“ Nr. 14.

Pakavimo medžiagų, prieskonių ir priedų išdavimas į gamybą (VT) (B). Prieskoniai ir priedai bei pakavimo medžiagos į gamybą išduodamos vadovaujantis instrukcija Nr.VSP-11PPC-F09.

Atsekamumas. Produkto atsekamumas atliekamas vadovaujantis atsekamumo instrukcija Nr.9.

Proceso kontrolė. Vieną kartą per mėnesį, gamybos metu, tikrinama žaliava, prieskonių išdavimas, injektavimo/minkštinimo išeiga, po injektavimo nuvarvėjimo laikas, mari-

navimo/maišymo procesas, pakavimas, ženklavimas ir produkto atsekamumas. Pasirinktinai paimamas produktas, atliekama technologinio proceso kontrolė ir duomenys įrašomi “Technologinio proceso kontrolės žurnale” Nr.19. Už proceso kontrolę atsakingas technologas arba jo paskirtas atsakingas darbuotojas.

Santrumpos: VT – valdymo taškas; B – biologinis rizikos veiksnys; F – fizinis rizikos veiksnys; HN – higienos norma.

3.5. DARBO INSTRUKCIJOS DIRBANT SU INJEKTAVIMO IR MASAŽAVIMO ĮRENGINIAIS

INJEKTAVIMO INSTRUKCIJA

Dirbant su sūrymo įšvirkštimo įrenginiu (injektoriumi), būtina žinoti:

1. Į mažus mėsos gabalus galima įšvirkšti mažiau sūrymo nei į didelius.
2. Kuo šaltesnė mėsa (žemiau 0°C), tuo mažiau į ją galima išvirkšti sūrymo. Tuo pačiu didelė tikimybė sulaužyti adatas.
3. Jei adatų skylutės užsikūšusios – įšvirkščiamo sūrymo kiekis sumažės.
4. Jei ant injektoriaus transporterio yra mažai žaliavos, tada įpurškimo procentas bus mažesnis, nei tada, kai žaliavos ant transporterio yra daugiau.
5. Jei sūryme yra putų, injektavimo procentas sumažėja.
6. Labai svarbi sūrymo temperatūra (0 - 3°C). Nuo jos priklauso injektavimo procentas.
7. Injektavimo metu labai svarbu, kad transporteris būtų užpildytas mėsa. Purškiant sūrymą, jei nėra mėsos, sūryme susidaro putos, ir sumažėja injektavimo našumas.
8. Sūrymo maišyklę reikia laikyti pilną, kad operacijos metu su sūrymu susimaišęs oras galėtų pakilti į skysčio paviršių. Jei sūrymo lygis per žemas, ir injektorius traukia orą, mėsa gali būti neapsaugota nuo gedimo.
9. Švirkšdami sūrymą į naujos rūšies žaliavą, kontrolei injektuokite 10kg mėsos, ir patikrinkite injektavimo procentą. Jei jis per mažas – sumažinkite transporterio greitį, jei per didelis – sumažinkite slėgį – kol bus pasiektas pageidaujamas rezultatas.
10. Ant injektoriaus transporterio žaliava dedama vienu sluoksniu, kad injektavimo procentas būtų tolygus. Skerdenėlių dalys turi būti dedamos odele į viršų.
11. Pagamintą sūrymą laikyti pastovioje maišymo būsenoje.
12. Paleidus įrenginį nustatyti reikiamą programą bei sūrymo įpurškimo slėgį ir transporterio greitį. Šie parametrai pagal žaliavą nurodyti lentelėje:

S.17 lentelė. Injektoriaus programos atskiriems pusgaminiams

Prog. nr.	Žaliavos pavadinimas	Sūrymo įpurškimo slėgis	Pavaros greitis	Žingsnis	Įpurškimas	Adatų bloko aukštis	Injektavimo procentas
1	Filė	20	40	→	↓↑	5	30-35
2	Krūtinėlė (kepimui)	18	20	→→	↓↑	8	36-39
	Krūtinėlė (Rimi)	10-15	25-30	→→	↓↑	8	25-26
3	Šlaunelių mėsa s/o	20	27	→→	↓↑	5	20
4	Blauzdelės (LT)	20	25-30	→→	↓↑	5	35-38
	Blauzdelės (Rimi)	10-15	33	→→	↓↑	5	25-26
	Blauzdelės (Žarija)	8-12	30-35	→→	↓↑	5	18-20
5	Šlaunelės su n/d (LT)	20-25	30	→→	↓↑	5	35-38
	Šlaunelės su n/d (EE)	10-15	33	→→	↓↑	5	25-26
6	VB (LT)	10-15	32	→→	↓↑	12	38-40
	VB (20%, kalibras 1,0:1,1)	9-12	32	→→	↓↑	12	20
	VB (Rimi)	9-12	32	→→	↓↑	12	25-26
	VB (Žarijos)	8-11	32	→→	↓↑	12	19-21
7	Sparnai (česnakiniai)	10-15	25-30	→→	↓↑	5	36-38
	Sparnai (Rimi)	9-12	30	→→	↓↑	5	25-26
	Sparnai (Žarijos)	8-10	30	→→	↓↑	5	18-20
8	Ketvirčiai (Maxima)	10-15	33	→→	↓↑	5	37-39
	Ketvirčiai (Rimi)	8-10	33	→→	↓↑	5	25-26
	Ketvirčiai (Žarijos)	6-10	33	→→	↓↑	5	19-20
11	Tabaka puselė	7	38	→→	↓	6	20
12	Pjaustytos šlaunelės šašlykui	10-15	28	→→	↓↑	5	26-29

DARBO SU MASAŽUOKLIU INSTRUKCIJA

Darbuotojas dirbantis su masažavimo įrenginiu (masažuokliu) privalo žinoti, kad:

1. Paimama žaliava iš laikymo kameros.
2. Užpildoma pusgaminio technologinė kortelė(GTK), kur įrašomas žaliavos pavadinimas, kiekis kilogramais, žaliavos pagaminimo data.
3. Užpildžius reikiamas grafas, kortelė nunešama į prieskonių patalpą, kur atsakingas asmuo, pagal GTK apskaičiuoja pagal nurodytą kiekį žaliavos maisto priedų ir prieskonių kiekį ir jį pasveria.
4. Pasiėmus reikiamą kiekį prieskonių ir maisto priedų, jie atsinešami prie masažuoklio. Atidaroma masažuoklio anga, supilama žaliava. Po to supilami prieskoniai. Prieskoniai pilami tolygiai po visą žaliavos paviršių, kad maišymo metu tolygiai pasiskirstytų produkte.
5. Sudėjus žaliavas, ir prieskonius, uždaroma masažuoklio anga. Jei reikia ištraukiamas vakuumas. Pagal gaminio pavadinimą (žiūrėti lentelėse) pasirenkami laiko, apsisukimų parametrai.
6. Pasibaigus maišymo procesui atidaroma masažuoklio anga, į iškrovimo rezervuarą supilama sumaišyta su prieskoniais žaliava, kuri po to supilama į dėžes, įdedama maršrutinė kortelė, ir nukreipiama tolesniam technologiniam procesui.

Atmintinė dirbantiems masažuokliu:

Naudojant didelį masažuoklį:

S.18 lentelė. Didelio masažuoklio programa

Eil.Nr.	Pavadinimas	Laikas, min	Apsisukimai
1	Žarija (su prieskoniais)	7-10	3
	(su aliejumi)	5	3

Naudojant mažą masažuoklį:

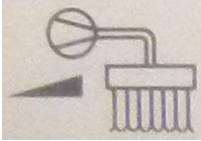
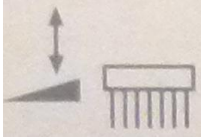
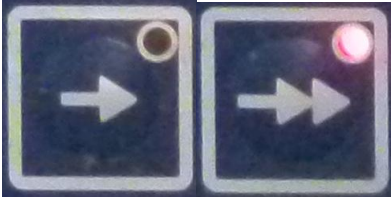
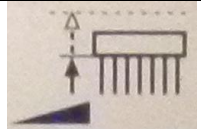
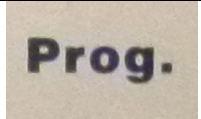
S.19 lentelė. Mažo masažuoklio programos

Eil. Nr.	Produkto pavadinimas	Apsisukimų skaičius	Sukimo laikas, min	Pastabos
1	Minkštinta filė	1	15min.	Optimali užkrova 200kg ištraukiant vakuumą.
		3	15min.	
2	Mažoji filė	1	7min	

3	Šlaunelių mėsa s/o, Šlaunelių mėsa b/o	1	7min	
4	Iškylautojų kepsnys, paukštiena bruknių marinate, gaminiai česnakiniame marinate, kario marinate, paprikos marinate, prieskonių marinate	1	7 min.	Optimali užkrova 200kg. Sūrymas susidaręs po in-jektavimo pilamas į masažuoklį.
5	Klasikinis, vyno, česnakinis viščiukas	1	7 min.	
6	Tradiciniai gaminiai griliui	1	7 min.	Pilamas aliejus
7	20 proc. injekcija Latvija, Estija (VB, ir dalys)	1	7 min	Pilamas aliejus
8	50 proc. injekcija (Estija)	1	7 min	Aliejus nepilamas

INJEKTORIAUS VALDYMO PULTO PAAIŠKINIMAS

S.20 lentelė. Injektoriaus valdymo pulto paaiškinimas

Simbolis	Paaškinimas
	Injektoriaus sūrymo įpurškimo slėgio reguliavimo mygtukas.
	Adatų bloko aukščio reguliavimas.
	Transporterio greičio reguliatorius.
	Sūrymo įpurškimo reguliavimas.
	Adatų bloko aukštis.
	Programos nustatymo mygtukas.
	Injektoriaus įjungimo ir išjungimo mygtukas.
	Šiais mygtukais galima didinti ir mažinti pasirinktą parametą.
	Sūrymo šaldymo mygtukas.
	Avarinis įrangos sustabdymo mygtukas.

3.6. PAUKŠTIENOS PUSGAMINIŲ CECHO DARBUOTOJO SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJA

Pusgaminių cecho darbininko saugos ir sveikatos instrukcija pateikta atskirame dokumente PDF formatu – „Mėsos pusgaminių cecho darbininko saugos ir sveikatos instrukcija Nr. 161“.

4 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS S.4.4.

Užduotis:

Šviežios paukštienos ir paukštienos pusgaminio gamyba, savarankiškas užduoties atlikimas. Užduotį parenka ir darbo atlikimo kokybę vertina už mokymo vykdymą atsakingas asmuo.

Užduoties atlikimo kriterijai

Tinkamai parinkti ir panaudoti įrengimai ir įrankiai paukštienos dalijimui ir iškaulinimui.

Tinkamai atliktas paukščio skerdenėlės sudalijimas į dalis ir kiekvienos dalies iškaulinimas, vadovaujantis įmonės technologijos instrukcijomis ar darbo operacijų aprašymais.

Tinkamai parinkta ir panaudota šaldymo įranga paukštienai ar jos dalims sušaldyti.

Kokybiškai atskirta paukštiena nuo kaulų, panaudojant aukšto ir žemo spaudimo presus-separatorius.

Tinkamai susmulkinta paukštiena mėsmale per atitinkamo smulkumo sietelius ir pagamintas maltų pusgaminių faršas, vadovaujantis pateikta receptūra ir naudojant įmonėje esančią smulkinimo-maišymo įrangą. Suformuoti malti paukštienos pusgaminiai, vadovaujantis technologijos instrukcijomis ar darbo operacijų aprašymais, tinkamai eksploatuojant formavimo įrangą.

Tinkamai parinkti marinatai ar prieskonių mišiniai marinuotiems paukštienos pusgaminiams gaminti, vadovaujantis pateikta receptūra. Kokybiškai paruošti marinuoti paukštienos pusgaminiai iš įvairių jos dalių, tinkamai panaudojant sūdymo ir masažavimo įrangą.

Teisingai įvertinta apdorotos paukštienos ar jos pusgaminių kokybė.

Teisingai parinkta įranga ir pakavimo medžiagos šviežios paukštienos, jos dalių ar pusgaminių įpakavimui, kokybiškai įpakuota paukštiena ar jos pusgaminiai.

Dirbama saugiai ir kokybiškai. Darbe laikomasi sanitarijos ir higienos reikalavimų.

MODULIS S.4.5. DARBAS SU TECHNOLOGINIAIS ĮRENGIMAIS IR ĮRANKIAIS

1 MOKYMO ELEMENTAS. DARBAS SU MĖSOS SMULKINIMO ĮRANGA

1.1. MĖSOS SMULKINIMO-MAIŠYMO ĮRENGINIŲ, NAUDOJAMŲ ŽŪKB „KREKENAVOS MĖSA“ EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJOS

Smulkinimo-maišymo įrangos eksploatacijos ir saugaus darbo instrukcijos pateiktos PDF formatu atskiruose dokumentuose, tai:

- Šaldytos mėsos kapojimo mašinos MAGURIT Fromat naudojimo instrukcija;
- Ledo drožlių generatoriaus RVE 4000s NH3 Maja naudojimo instrukcija;
- Mėsmales LASKA WW 200 naudojimo instrukcija;
- Maišyklės eksploatacijos instrukcija;
- Vakuuminio kuterio VSM V-200L naudojimo instrukcija;
- Mikrokuterio Konti-Kutter KK – 250 AC6, Nr. 09 120-1 naudojimo instrukcija;

1.2. PAUKŠTIENOS SMULKINIMO-MAIŠYMO ĮRENGINIŲ, NAUDOJAMŲ AB „VILNIAUS PAUKŠTYNAS“ EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJOS

Smulkinimo-maišymo įrangos eksploatacijos ir saugaus darbo instrukcijos pateiktos PDF formatu atskiruose dokumentuose,

- TBG Giljotina – pasiūlymas, rekomendacijos;
- Faršo maišyklės INOTEC IM 500 GmbH pasiūlymas (rekomendacijos, aprašymas);
- Smulkintuvas (kuteris) Seydelman Conti 140-250 AC-6 (rusų k.);
- STORK firmos greitaeigis smulkinimo įrenginys (pjaustyklė) – Marel PortionCutter.

Medžiagą apie šiuos įrenginius galima rasti S 4 modulio 1-ame ir 2-ame mokymo elementuose.

2 MOKYMO ELEMENTAS. DARBAS SU MĖSOS SŪDYMO ĮRANGA

2.1. MĖSOS SŪDYMO IR MECHANINIO APDOROJIMO ĮRENGINIŲ, NAUDOJAMŲ ŽŪKB „KREKENAVOS MĖSA“ EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJOS

ŽŪKB „KREKENAVOS MĖSA“ įmonėje naudojama ši sūdyimo įranga:

- Sūrymo maišymo įrenginys GÜNTHER;
- Sūrymo inektorius GÜNTHER;
- Masažavimo įrenginys.

Aukščiau išvardintos technologinės įrangos eksploatacijos instrukcijas galite rasti S 3 modulio 4-ame mokymo elemente.

Ten pat yra pateikta „Sūdytojo saugos ir sveikatos instrukcija“, kuria vadovaujasi su sūdyimo įranga dirbantis darbuotojas.

2.2. PAUKŠTIENOS SŪDYMO IR MECHANINIO APDOROJIMO ĮRENGINIŲ, NAUDOJAMŲ AB „VILNIAUS PAUKŠTYNAS“ EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJOS

Darbo instrukcijos dirbant su injektavimo ir masažavimo įrenginiais yra pateiktos S 4 modulio 3-iame mokymo elemente.

Papildomos sūdyimo įrenginių eksploatavimo ir darbų saugos instrukcijos pateiktos PDF formatu atskiruose dokumentuose, tai:

- Darbų saugos nurodymai, dirbantiems su sūrymo išvirkštimo mašina „NOWICKI MH – 140, sūrymo maišytuvu MS-400, sūrymo filtru MBN-200 ir išvirkštimo įrenginiu „INJECTSTAR“;
- Injektavimo-minkštinimo įrenginio GAROS GSI 620 aprašymas (rusų k.);
- Masažuoklio LINKO eksploatacijos instrukcija (rusų k.).

3 MOKYMO ELEMENTAS. DARBAS SU MĖSOS IR PAUKŠTIENOS ĮPAKAVIMO ĮRANGA

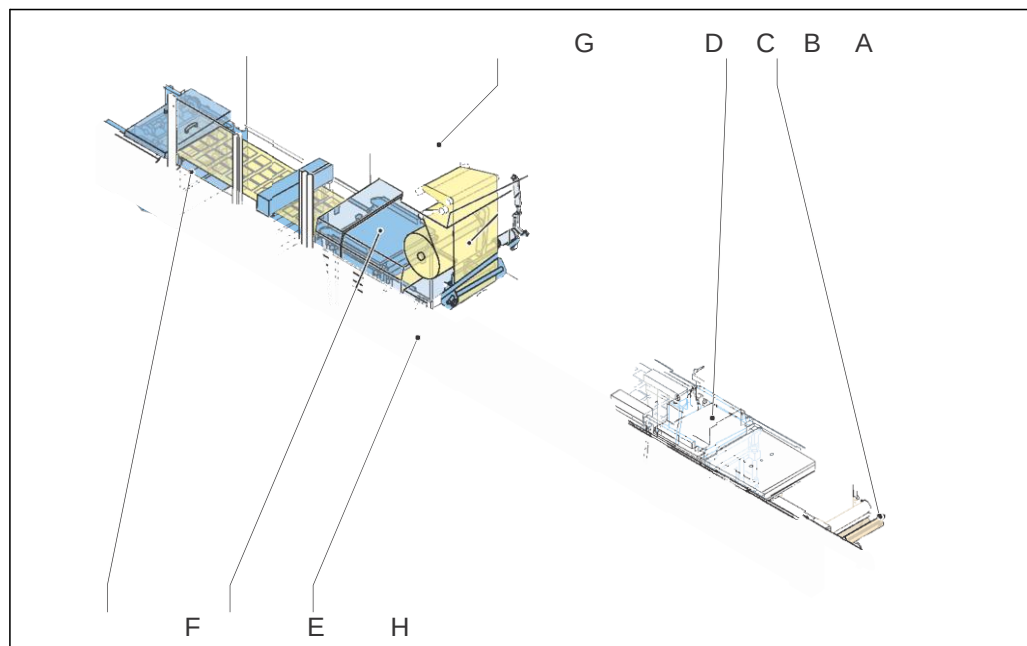
3.1. ĮPAKAVIMO ĮRANGOS, NAUDOJAMOS ŽŪKB „KREKENAVOS MĖSA“ ŠVIEŽIOS MĖSOS IR PUSGAMINIŲ ĮPAKAVIMUI, EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJOS

PAKAVIMO LINIJOS VALDYMO VADOVAS

APRAŠYMAS

2.1

Apžvalga



Pagrindiniai prietaisai

- | | | | |
|---|--|---|---|
| A | Dugno juostos padavimas | F | Pjovimo sritis su skersiniais ir išilginiais pjovimo prietaisais ir produkto išeiga |
| B | Formavimo blokas su kaitinimo ir formavimo sistema | G | Elektros spinta |
| C | Pakrovimo sritis | H | Valdymo skydas |
| D | Viršutinės juostos atsukimas | | |
| E | Sandaravimo blokas su sandarinimo sistema | | |

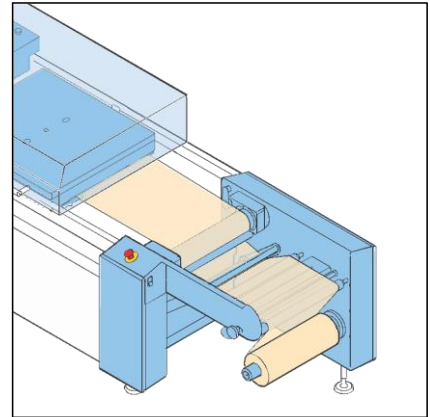
2.2

Darbo principas

Mašinos viduje nuo dugno juostos padavimo sistemos iki pjovimo srities, yra nustatytos šios funkcijos. Šios funkcijos apibrėžia mašinos veikimą.

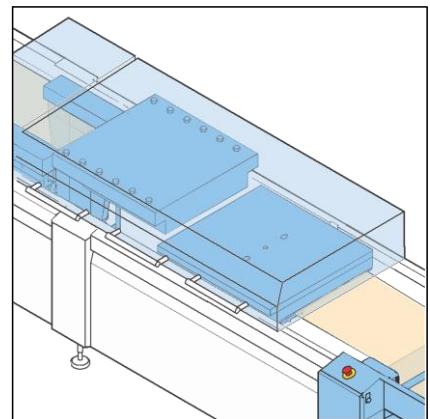
Dugno juostos padavimas

- laiko dugno juostos ritę;
- užfiksuoja dugno juostos ritę ašine kryptimi;
- sukabina ir traukia dugno juostą formavimo bloko link esant pastoviam įtempimui.



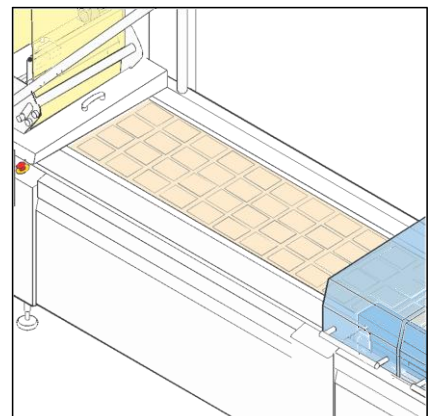
Formavimo blokas

- įkaitina dugno juostą iki pasirinktos (užprogramuotos) temperatūros;
- viename cikle formuoja atitinkamą pakuočių skaičių, naudojantis suspaustu oru ir vakuumu;
- leidžia atvėsti suformuotoms pakuotėms;
- praduria skyles išilgai dugno juostos abiejų pusių, siekiant sukurti vakuumą arba leisti pripildyti apsauginėmis dujomis.



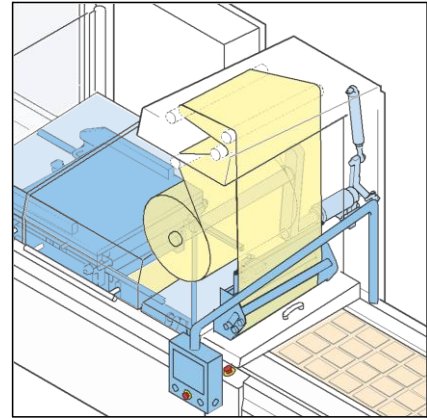
Pakrovimo sritis

- turi įrenginį, kuris leidžia montuoti automatinę pakrovimo bloką;
- suteikia prieigą pripildyti pakuotę rankiniu būdu;
- gali būti reguliuojamas;
- turi apsaugos įrenginį.



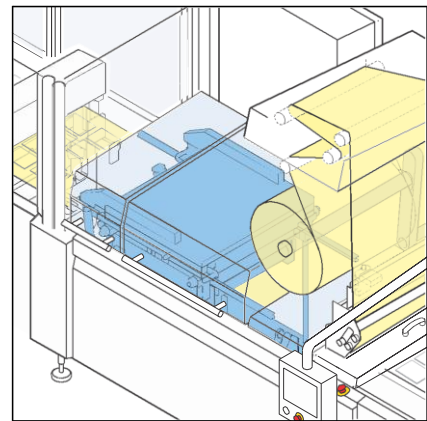
**Viršutinės
juostos padavimo
įtaisas**

- laiko viršutinės juostos ritę;
- užfiksuoja viršutinės juostos ritę ašine kryptimi;
- traukia viršutinę juostą formavimo bloko link esant pastoviam įtempimui.



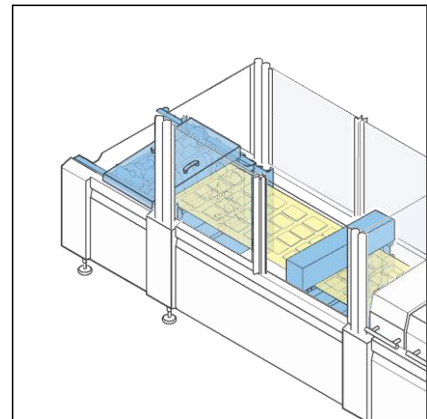
**Sandarinimo
blokas**

- pašalina orą iš dėklo;
- pripildo apsauginėmis dujomis arba sukuria vakuumą;
- sandarina pakuotes, naudojantis viršutine juosta.



Pjovimo sritis

- supjausto pakuočių ruloną ilgio atžvilgiu ir skersai į atskirus vienetus;



2.3

Specifikacijos

Matavimai

Irenginys	Specifikacija
Bendras ilgis	11920 mm
Bendras plotis	1370 mm
Bendras aukštis	2015 mm
Svoris (tuščias).	4.000 -7.000 kg
Grandinės ilgis	20,762 m
Ciklo ilgis min/max	380 mm
Juostos plotis	560 mm
Vienos dugno juostos ritės skersmuo	500 mm
Dvigubos dugno juostos ritės skersmuo	500 mm
Didelės dugno juostos ritės skersmuo	800 mm
Vienos viršutinės juostos ritės skersmuo	500 mm
Dvigubos viršutinės juostos ritės skersmuo	400 mm
Juostos ritės svoris pločiui esant 460 mm	132 kg
Juostos ritės svoris pločiui esant 560 mm	160 kg
Didelės juostos ritės svoris (max)	400 kg
Garso slėgio lygis	70.3 dB(A)
Kėlimo formavimo ir sandarinimo blokas	max 150 mm
Elektros tiekimas	400 V, 50 Hz, 3 fazės (laikrodžio rodyklės kryptimi), nulinis laidininkas, įžemintas

Aplinkos sąlygos

Irenginys	Sąlygos
Temperatūra	5 °C < T < 35 °C
Santykinis drėgnumas	< 90%

PASTABA

Jei temperatūra didesnė nei 35 °C:

- Įrenkite mašinoje uždaromą aušinimo sistemą;
- Įrenkite oro kondicionavimą valdymo spintoje.

Jei temperatūra mažesnė nei 5 °C:

- Įpilkite antifrizo į aušinimo skystį;
- Įrenkite šildymą valdymo spintoje.

Jeį mašina tinka deguonies apsauginių dujų naudojimui:

- įsitikinkite, kad gamybinės patalpos gerai ventiliuojamos.



ĮSPĖJIMAS

Deguonies koncentracija neturi būti didesnė nei 21%.

Tipo plokštė

Standartinė IRG tipo plokštė yra išdėstyta netoli pagrindinio jungiklio ir turi informacijos apie įrenginius, nurodytus toliau.

Įrenginys	
Tipas	Maitinimo įtampa [V]
Mašinos serijinis numeris	fazių skaičius
Metai	Dažnis [Hz]
Patentas	Visos apkrovos srovė [A]
Masė [kg]	Galia [kW]

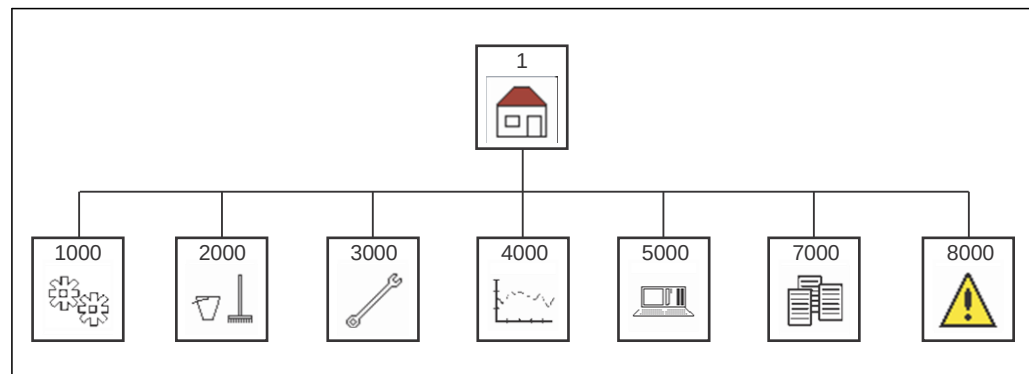
2.4

Valdymo skydas

2.4.1

Pagrindinis meniu

Meniu struktūra



Ekranas	Pavadinimas	Lygis	Žr.
1	Pagrindinis	Operatorius	2.4.3
1000	Gamyba	Operatorius	2.4.4
2000	Valymas	Operatorius	2.4.5
3000	Techninė priežiūra	Aptarnavimas	Aptarnavimo nustatymai
4000	Statistika	Operatorius	2.4.6
5000	Sistemos nustatymai	Aptarnavimas	Aptarnavimo nustatymai
7000	"Offline" receptas	Operatorius	2.4.7
8000	Aliarmas	Operatorius	2.4.8

2.4.2

Ekranas

Ekranas yra padalintas į tris dalis.

- Ekranas antraštė
- Centrinė darbo vieta
- Apačioje esanti meniu juosta

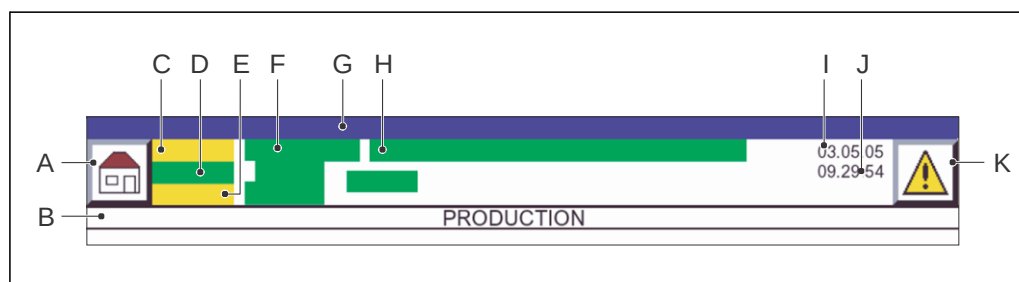
Rėmo simbolis

Spalva	Paaiškinimas
Geltona	Funkcija neaktyvi (OFF).
Žalias	Funkcija aktyvi (ON), jei mašina įjungta.
Baltas	Funkcija neaktyvi (OFF).

Grandinės pagrindas

Spalva	Paaškinimas
Žalias	Faktinė prietaiso būseną.
Geltona	Prietaiso būseną su galimybe pakeisti prietaisą.
Mėlyna	Faktinė prietaiso veikimo būseną.
Baltas	Bendroji ir padėties informacija.

Ekrano antraštė



A	Trumpinio simbolis	F	Einamojo režimo numeris
B	Ekrano pavadinimas	G	Būsenos eilutė
C	Ekrano numeris. <i>Ekrano santrumpa su klaviatūra.</i>	H	Einamojo recepto pavadinimas
D	Vartotojo lygis	I	Data
E	Slaptažodis	J	Laikas
		K	Aliarmo simbolis

3.2

Nustatymai prieš pradedant gamybą

Visus pagrindinius mašinos nustatymus ruošia IRG. Šių nustatymų keitimas derinamas su IRG inžinieriais.

Kasdienis darbas yra ribojamas juostos ir medžiagos (prekių) tiekimo priežiūra, proceso kontrole ir

- juostos padavimu;
- juostos sukimo suregulavimas;
- fotoelementų suregulavimas;
- sandariklio vientisumo tikrinimas;
- netinkamos juostos pašalinimas.

Mašinos paruošimas įskaitant

- tinkamą formavimo rinkinio prieinamumą;
- sandarinimo sistema pagal receptą.

3.2.1

Preliminarus

1. Atidaryti suspausto oro tiekimą.
2. Atidaryti aušinimo vandens tiekimą.
3. atidaryti apsauginių dujų tiekimą
 - fiksuotoje dujų jungtyje;
 - dujų cilindre.
4. Įjungti pagrindinį jungiklį.

3.2.2

Dugno juostos padavimas (didelė ritė)



ĮSPĖJIMAS

- Juostos ritės yra sunkios. Darbui su juostos rite reikia bent dviejų darbininkų, turinčių reikiamus įrankius.
- Avėkite apsauginius batus plieniniu padu ir darbines pirštines.

Suspaudimo pavojus.

*Juostos ritės
transporteris*



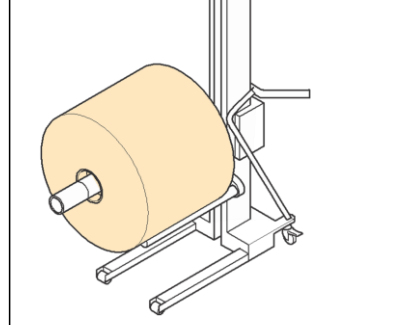
ĮSPĖJIMAS

Dėl statinio elektros krūvio darbas su didele rite gali būti pavojingas žmonėms, nešiojantiems širdies ritmo stimuliatorių.

1. Didelės ritės transportavimas specialiu kėlimo šakės įtaisu.

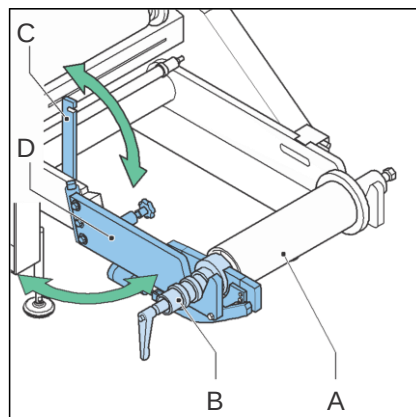
PASTABA

Kėlimo šakė į pristatymo kompektą neįeina. Ją gali atskirai pasiūlyti IRG.



Pasiruošimas krovimui, 1 žingsnis

1. Išimkite seną juostos ritę (A).
2. Išimkite senosios ritės įtempimo įtaisą (B).
3. Įstatykite tempimo įtaisą į naują ritę.
4. Jei juostos ritė pakrauta iš šalies, atidarykite svirtį (C) ir laikytuvą (D).

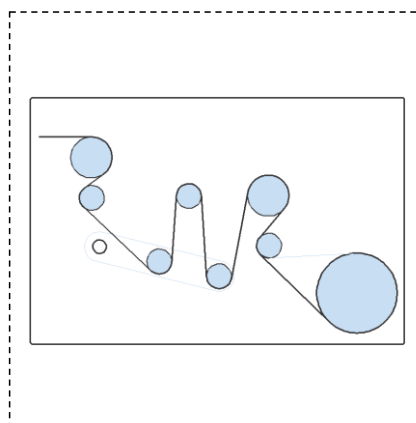


Pasiruošimas krovimui, 2 žingsnis

1. Nustatykite sandarinimo dugno juostos sluoksnį.
2. Žr. lipduką, priklijuotą prie mašinos.

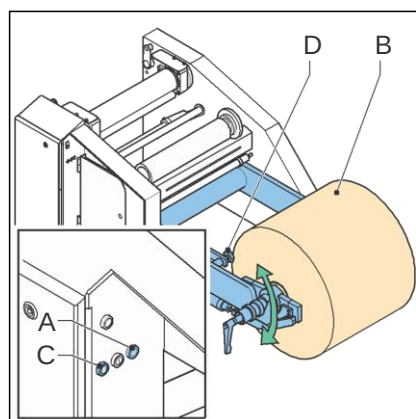
PASTABA

Taškinė linija: išorinis sandarinimo sluoksnis.



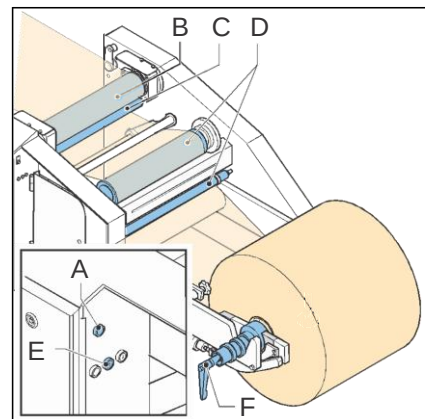
pakrovimas

1. Pakrovimo bloką, jei reikia.
2. Įdėkite juostos ritę (B) į pakrovimo bloką.
3. Atidarykite laikiklį. Pritvirtinkite rankenėlę (D).
4. Spauskite mygtuką (C) juostos ritei pakelti.



Įsukite dugno juostą

1. Eikite į ekraną 1010. (Juostos keitimas).
2. Palieskite *Rankinio režimo* simbolį.
3. Spauskite mygtuką (E), norėdami išvinioti ir nukreipti juostą aplink įlinkio ritinėlį (D), po ritinėliu (C) link padavimo būgno (B). Žr. *lipduką, priklijuotą prie mašinos*.
4. Uždėkite juostą ant padavimo būgno (B) ir stumkite ją į atvirus juostos fiksuotuvus.
5. Spauskite mygtuką (A) kol juosta yra suspausta juostos transporterio grandinėje.
6. Tiksliai sureguliuokite dugno juostos poziciją, lygiai kaip juostos transporterio grandinė, jei reikia. *Naudokite nustatymų svertą (F)*.



PASTABA

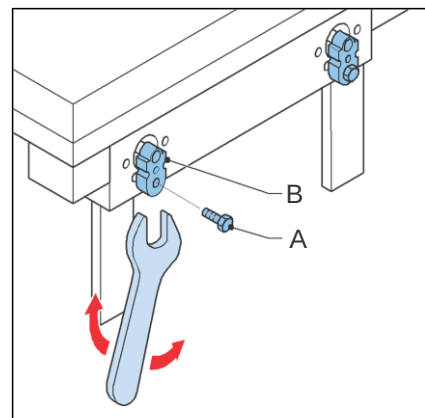
įsukite juostą į formavimo bloką.

3.2.3

Dugno juostos storis

Sureguliuokite atstumą tarp sandarinimo atramos rėmo ir sandarinimo rėmo.

1. Nuikite apsauginę priedangą nuo sandarinimo bloko.
2. Išsukite varžtą (A).
3. Sukite bloką (B) naujos pozicijos link ir priveržkite jį naujoje pozicijoje; plonesnėms juostoms: sukite bloką laikrodžio rodyklės kryptimi; plonesnėms juostoms: sukite prieš laikrodžio rodyklę.
4. Pakartokite 2 ir 3 žingsnius antrajam blokui.
5. Uždarykite apsaugines priedangas.
6. Atlikite gamybos testą.
7. Pakartokite 1 -5 žingsnius su kitomis pozicijomis, jei reikia.



PASTABA

Vidurinės pozicijos blokas yra skirtas juostai, kurio storis 500~µm. Maksimalus sureguliuojamas yra 450~µm bet kokia kryptimi.

3.2.4

Dalių atpažinimas dugno juostai

Apmokykite fotoelementą

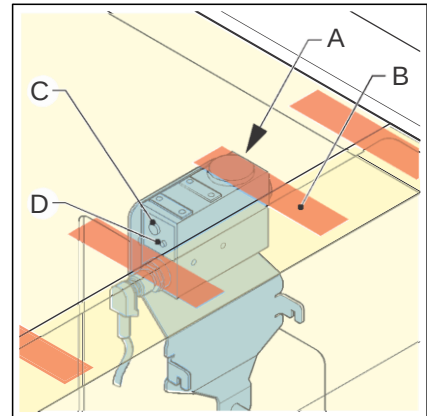
1. Uždėkite lipnią juostą (B) priešais fotoelemento (A) akutę.
2. Spauskite mygtuką (C). *Išsižiebia šviesos diodas (D).*
3. Sufokusuokite fotoelemento akutę priešais nurodytą žymą.
4. Spauskite mygtuką dar kartą. *Šviesos diodas išsijungia.*

PASTABA

Visada sureguliuokite lipnią juostą tokioje pat pozicijoje, norėdami įsitikinti, kad dalis atpažinta.

PASTABA

Jei šviesos diodai reaguoja skirtingai, kontrastas tarp žymos ir juostos aktyvaizdžiai didėja.



3.2.5

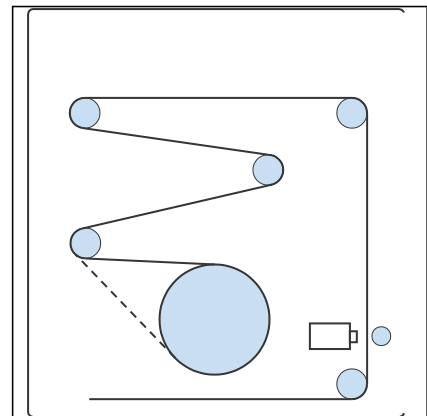
Viršutinės juostos atsukimas

Pasiruošimas krovimui

1. Nustatykite sandarinimo sluoksnį viršutinei juostai.
2. Žr. lipduką, priklijuotą prie mašinos.

PASTABA

Taškinė linija: išorinis sandarinimo sluoksnis.

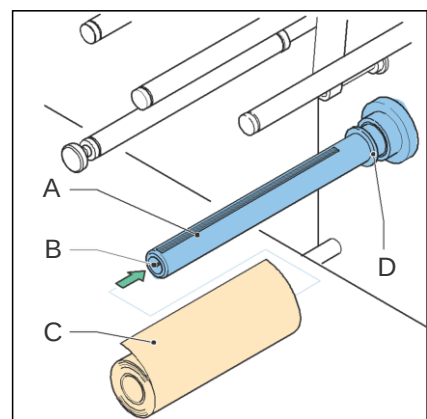


Juostos ritės pakrovimas

1. Įstatykite ribotuvo poveržlę (D) išilgai tvirtinimo ašies (A).
2. Įstatykite viršutinės juostos ritę (D) išilgai tvirtinimo ašies (A).
3. Suaktyvinkite pneumatinį tvirtinimą (B) juostos ritei užfiksuoti (C).

PASTABA

Įsitikinkite, kad juostos ritė liečia ribotuvo poveržlę (D).

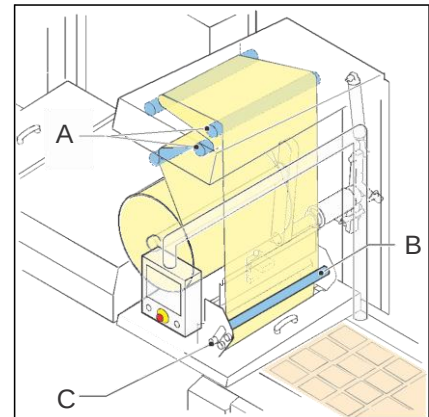


Viršutinės juostos padavimas

1. Išviniokite ir sureguliuokite juostą aplink įlinkio ritinėlius (A) žemyn
2. Atblokuokite tvirtinimo ritinėlj (B). *Naudokite*
3. Perkiškite juostą po įlinkio ritinėliu per sandarinimo bloką.
4. Atblokuokite tvirtinimo ritinėlj (B). *Naudokite rankeną (C).*

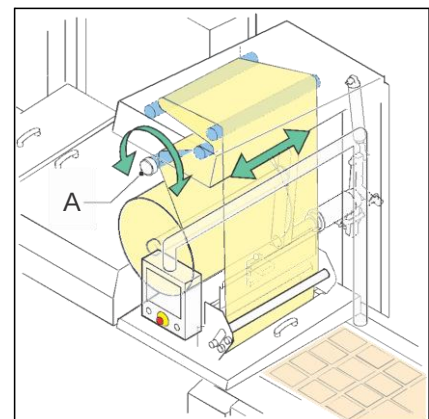
PASTABA

Nekiškite juostos per sandarinimo bloką be viršutinės juostos bet koku metu.



Ašinis tikslus suregulavimas

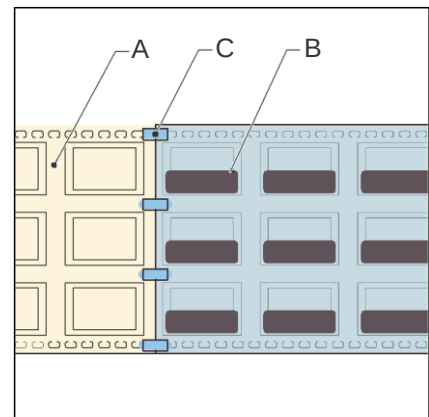
1. Tikliai sureguliuokite viršutinės juostos poziciją ašine kryptimi pagal dugno juostos centrą, jei reikia. *Naudokite nustatymų rankenėlę (A).*



Išilginis tikslus suregulavimas

Jei viršutinė juosta yra spausdinama, išilginis suregulavimas yra atliekamas fotoelementų dėka. Žr. skyrių 3.2.6 Fotoelementas (pasirenkamas).

1. Sulyginkite viršutinę juostą (B) dugno juostos atžvilgiu (A), kaip nurodyta. *Stebėkite spausdinimo poziciją.*
2. Užfiksuokite viršutinę juostą prie dugno juostos. *Naudokite lipnią juostą (C).*
3. Eikite į ekraną 1300 (Juostos nustatymų sistema).
4. Palieskite fotoelemento simbolį. *Išjunkite fotoelementą.*
5. Paleiskite mašiną kelis ciklus. Žr. skyrių 3.3.2 Gamybos pradžia. *Kelios pakuotės yra užsandarintos.*
6. Eikite į ekraną 1300 (Juostos nustatymų sistema).
7. Palieskite fotoelemento simbolį. *Ijunkite fotoelementą.*
8. Paleiskite mašiną.
9. Patikrinkite viršutinės juostos poziciją sutinkamai su apatine.
10. Jei reikia, pataisykite. Žr. skyrių apačioje.



Tikslus suregulavimas

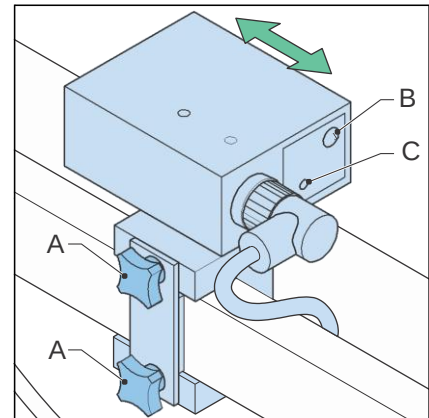
1. Eikite į ekraną 1300 (Juostos nustatymų sistema).
2. Pasirinkite *Spausdinimo žymos langas*.
3. Įveskite naują vertę.
4. Jei reikia, pakartokite suregulavimą.

3.2.6

Fotoelementas (pasirenkamas)

*Pasiruošimas
krovimui*

1. Atblokuokite fotoelementą. Naudokite abi rankenėles (A).
2. Stumkite fotoelementus pažymėtos vietos link.
3. Užfiksuokite šią poziciją.
4. Traukite juostą per mašiną tiek, kol fotoelemento akutė pasieks žymą.
5. Spauskite mygtuką (B) įsižiebia šviesos diodas (C).
6. Sufokusuokite fotoelemento akutę priešais nurodytą žymą.
7. Spauskite mygtuką dar kartą. Šviesos diodas išsijungia.



PASTABA

Jei šviesos diodai reaguoja skirtingai, kontrastas tarp žymos ir juostos yra akivaizdžiai nedidelis.

*Tikslus suregu-
liavimas*

1. Išmatuokite atstumą tarp fotoelemento ir kitos viršutinės juostos žymos.
2. Eikite į ekraną 1300 (Juostos nustatymų sistema).
3. Pasirinkite *Setpos* spausdinio ženklą.
4. Įveskite naują išmatuotą vertę.

3.3

Gamyba

3.3.1

Recepto valdymas

Užkraukite receptą

1. Eikite į ekraną 1000. (Gamyba).
2. Palieskite *Recepto užkrovimo* simbolį.
3. Jei reikia, įveskite slaptažodį.
4. Pasirinkite receptą, kurį norite užkrauti.
5. Palieskite *Patvirtinimo (Confirm)* simbolį.

Išsaugokite receptą

1. Eikite į ekraną 1000. (Gamyba).
2. Palieskite *Išsaugojimo (Save)* simbolį. Ekrane atsiranda įrašas "Receptas jau egzistuoja".
3. Spauskite *Taip (Yes)* norėdami perrašyti egzistuojantį receptą.

3.3.2

Gamybos pradžia

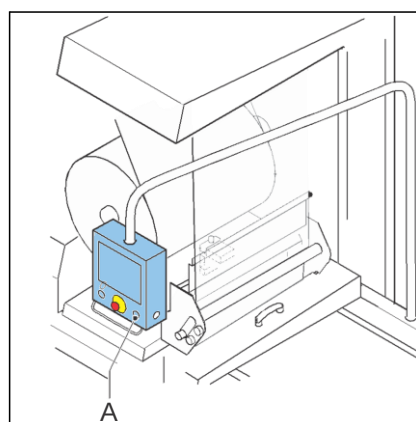
Gamybos pradžia

1. Uždarykite apsaugines priedangas.
2. Uždarykite visas duris.
3. Pakelkite ir nuleiskite dangčius.
4. Atlikite automatinį taikymą.
5. Užkraukite receptą Žr. skyrių 3.3.1: Recepto valdymas.
6. Leiskite visoms funkcijoms reaguoti nustatyta taško temperatūra. Eikite į ekraną 1200. (Kaitintuvai).
7. Spauskite *Start (A)*.



DĖMESIO

Nuvalykite ar pašalinkite visus maisto produktų likučius, kurie nepraejo per mašiną kaip nustatyta.

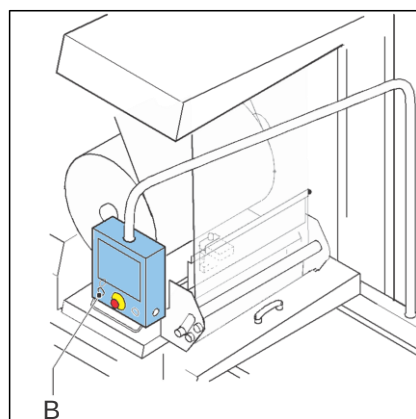


3.3.3

Gamybos sustabdymas

Sustabdykite mašiną

1. Spauskite *Stop (B)* po paskutinio pakavimo ciklo.
2. Nupjaukite viršutinę ir apatinę juostą.
3. Eikite į ekraną 1010. (Juostos keitimas).
4. Palieskite *Rankinio režimo* simbolį.
5. Palieskite *Paleisti juostą (Run film out)* simbolį.
6. Išimkite iš mašinos juostą.



Bakite gamybą

1. Eikite į ekraną 2000. (Valymas).
2. Palieskite *Valymo pozicijos (Cleaning position)* simbolį.
3. Įjunkite pagrindinį jungiklį.
4. Uždarykite aušinimo vandens tiekimo.
5. Uždarykite suspausto oro tiekimą.
6. Uždarykite apsauginių dujų tiekimą
 - fiksuotoje dujų jungtyje;
 - dujų cilindre.

3.4

Sureguliuojami gamybos metu

3.4.1

Dugno juostos padavimas

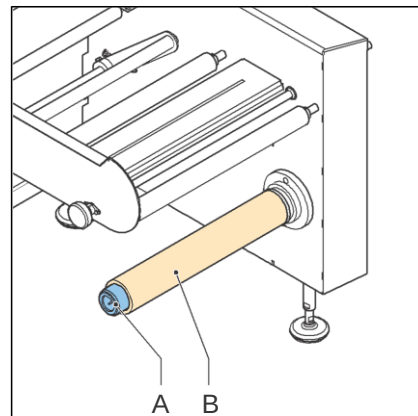


ĮSPĖJIMAS

- Juostos ritės yra sunkios. Darbui su juostos rite reikia bent dviejų darbininkų, turinčių reikiamus įrankius.
- Avėkite apsauginius batus plieniniu padu ir darbinės pirštines. Suspaudimo pavojus.

Pakeiskite juostos ritę

1. Suaktyvinkite pneumatinį tvirtinimą (A) juostos ritei paleisti.
2. Išimkite tuščią ritę (B) iš tvirtinimo ašies.
3. Užkraukite naują ritę ir įtraukite dugno juostą vidun. Žr. skyrių 3.2: Nustatymai prieš pradant gamybą.

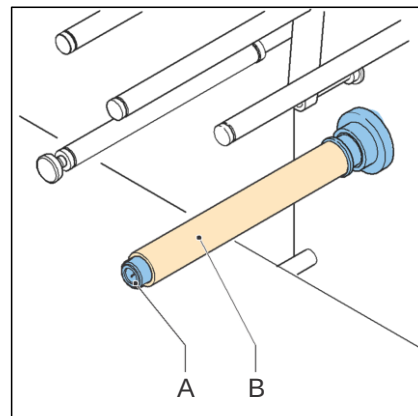


3.4.2

Viršutinės juostos atsukimas

Pakeiskite juostos ritę

1. Suaktyvinkite pneumatinį tvirtinimą (A) juostos ritei paleisti.
2. Išimkite tuščią ritę (B) iš tvirtinimo ašies.
3. Užkraukite naują ritę ir įtraukite viršutinę juostą vidun. Žr. skyrių 3.2.5: Viršutinės juostos atsukimas.

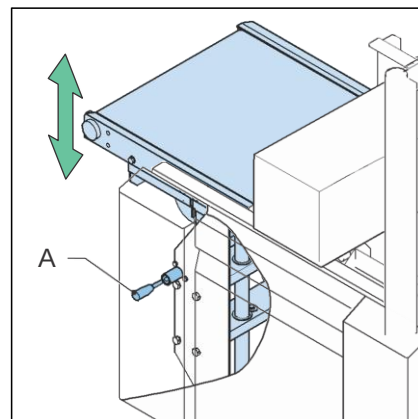


3.4.3

Transporterio diržas

Sureguliuokite aukštį

1. Sukite svirtį (A), kuri skirta sureguliuoti aukštyn ar žemyn.



Nedirbkite mašina kol neperskaitėte ir neišsiaiškinote visos informacijos, aprašytos saugos skyriuje, ir nesate įsitikinę, kad sugebate saugiai dirbti mašina.

Kasdienis valymas

Kasdienis valymas yra valytojų darbas (iš dalies operatoriaus užduotis). Valytojai mašiną turi valyti reguliariai ir užlaikyti ją švarią.

Mechaninė dalis	Pastabos	Dažnis	Žr.
Mašina		Po valymo (tik kartą)	5.3.2
		Po kiekvieno gamybos etapo	5.3.4 - 5.3.5
Valdymo skydas		Kas 2 valandos gamybos etapas	5.3.3
Kryžminio pjautuvo ar kryžminio prakalo angos		Po 8 darbo valandų ar kasdien	
Rėžiklio pelis		Po 50 darbo valandų ar kas savaitę	
Kryžminio pjautuvo ar kryžminio prakalo kreipiamasis strypas		Po 50 darbo valandų ar kas savaitę	
Juostos atliekų konteineris		Kasdienis tuštinimas	
Fotoelementai		Po 2000 valandų	

5.2.1

Valymo ir dezinfekcijos priemonės



ĮSPĖJIMAS

- Žr. naudojamos cheminės medžiagos saugos duomenų lapą. Imkitės atitinkamų saugos priemonių;
- Kitų, nežinomų, chemikalų naudojimas, gali būti nepageidaujamo paviršiaus sugadinimo priežastimi.



DĖMESIO

Naudoti tik šiame sąraše nurodytas valymo priemones. IRG neapsiima atsakomybės dėl žalos, kurią sukėlė valymo priemonės, kurių pH vertė <5 or >10!

Europa

Valymo įranga buvo suderinta su toliau nurodytomis valymo ir dezinfekcijos priemonėmis:

Paskirtis	Produktas	Pastabos
Rankinis valymas	Ecolab P3-topactive LA	Įskaitant pirmąjį valymą
	Ecolab Eco-wipe FCS	Valdymo skydas
Putodara	Ecolab P3-topax 68 (12)	
Dezinfekcija	Ecolab P3-topax 91	Purškiamas

JAV

JAV atveju Ecolab rekomenduoja analogiškus produktus, išvardintus žemiau:

Paskirtis	Produktas	Pastabos
Rankinis valymas	TFC Pink	Įskaitant pirmąjį valymą
	Ecolab Eco-wipe FCS	Valdymo skydas
Putodara	Quorom Amber (Rožinis II, Purpurinis)	
Dezinfekcija	Quorom Whisper	Purškiamas

Johnson Diversey rekomenduoja analogiškus produktus, išvardintus žemiau:

Paskirtis	Produktas	Pastabos
Rankinis valymas	Shureclean Plus VK9	Įskaitant pirmąjį valymą
	Multiclean VK7	Valdymo skydas
Putodara	Safefoam VF9	
Dezinfekcija	Divosan Extra VT55	Purškiamas

PASTABA

Dozė priklauso nuo vandens kietumo. Patikrinti vietinę vertę.

Naudoti tik šiame sąraše nurodytas valymo priemones.

5.2.2 Valymo vanduo

Vandens kietumas Lentelėje pateikiamos vertės, susijusios su vandens tipu. IRG rekomenduoja 4 - 8 °dH.

Vandens tipas	Druskos koncentracija [mg/litru]	Vandens kietumas		
		anglų [°e]	prancūzų [°fH]	vokiečių [°dH]
Labai minkštas	0 - 20	0 - 5	0 - 7	0 - 4
Minkštas	20 - 40	5 - 10	7 - 15	4 - 8
Vidutinis	40 - 60	10 - 15	15 - 22	8 - 12
Sąlyginai kietas	60 - 80	15 - 23	22 - 32	12 - 18
Kietas	80 - 120	23 - 38	32 - 55	18 - 30
Ypač kietas	> 120	> 38	> 55	> 30

Vandens kokybė Geriamo vandens kokybė

5.3 Valymo procedūra

5.3.1 Valymo įranga

Valymo įranga (į komplektą neįeina) apima valiklio ir dezinfekcijos priemonės dozavimo sistemą ir aukšto slėgio siurbį, apribojamą iki 15 bar. Kiekvienas valymo metodas (putodara, dezinfekcija, skalavimas) reikalauja atskirų antgalių.

Putodara Įsitikinkite, kad paduodamas putų (t.y.: juosta) prieš naudojimą. Jei reikia, kruopščiai patikrinkite. Naudokite, pavyzdžiui, įtvirtinimą.



DĖMESIO

Neteisingas valymas gali būti rūdijimo priežastimi, net ir rūgštiniam ar korozijai atspariam paviršiui.

5.3.2 Pirmas valymas po pristatymo

Tik vieną kartą

1. Nuimkite pakavimo medžiagą
2. Nuplaukite mašiną rankomis siekiant pašalinti kljus ir tepalus nuo pakavimo medžiagos. *Naudokite reikiamą valiklį.*
3. Įsitikinkite, kad nuvalyti visi išoriniai paviršiai.
4. Atidarykite visas šonines angas (bet venkite muilo patekimo vidun).
5. Išskalaukite nuplautas vietas vandeniu.



DĖMESIO

Naudokite geriamą vandenį, kurio pageidaujamas kietumas mažiau nei 5 °dH (labai minkštas vanduo). Žr. skyrių 5.2.2 Valymo vanduo.

6. Palikite mašiną džiūti.

5.3.3 Valdymo skydas

Gamybos metu valykite valdymo skydą kas dvi valandas.



DĖMESIO

Valdymo skydo valymui nenaudokite vandens žarnos ar vaistų. Taip galite pažeisti ekraną.

1. Eikite į ekraną 2000. (Valymas).
2. Palieskite *Valymo laikmačio* simbolį. *Ekranas bus neaktyvus apie 30 sekundžių.*
3. Nuvalykite ekraną. *Naudokite minkštą audinį ir reikiamą valiklį.*

5.3.4

Paruošimas valymui (po gamybos etapo)

Suaktyvinkite ekraną

1. Eikite į ekraną 2000. (Valymas).
2. Palieskite *Valymo režimo įjn./išj.* simbolį.
3. Palieskite *Atidaryti formavimo ir sandarinimo matricos* simbolį.

Juostos

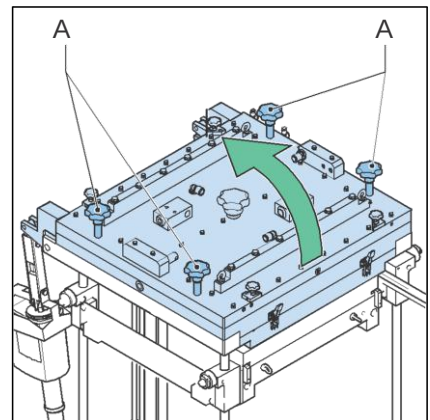
1. Nupjaukite viršutinę juostą.
2. Nupjaukite dugno juostą.
3. Išimkite likusią juostą ir padėkite ją džiūti, išvalykite sandėliavimo vietą.
4. Eikite į ekraną 1010. (Juostos keitimas).
5. Laikykite *Juostos paleidimo* simbolį kol visa naudojama juosta išsuks iš mašinos.
6. Išmeskite įsukamą kraštelio juostą lauk.

Viršutinės juostos padavimas

1. Sukite viršutinės juostos volelį į dešinę pusę. *Įsitikinkite, kad juodas plastikas yra nukreiptas žemyn (apsaugai nuo vandens).*

Sandarinimo blokas, 1 žingsnis

- Jei išorinė vakuuminė sistema yra prijungta, išjunkite išorinę vakuuminę sistemą.
1. Nuimkite apsauginę priedangą.
 2. Atlaisvinkite tik keturias rankenėles (A).
 3. Eikite į ekraną 1020 (Įrankio keitimas).
 4. Palieskite *Įrankio keitimo įjn./išj.* simbolį.
 5. Palieskite *SST/FTS* simbolį, norėdami perjungti sandarinimo bloką.
 6. Palieskite *Atidarymo (Open)* simbolį.
 7. Vadovaukitės instrukcijomis ant ekrano.
 8. Spauskite mygtuką valdymo skydo šone. *Sandarinimo blokas atidaro variklio pavarą.*



Sandarinimo blokas, 2 žingsnis

1. Patikrinkite produkto likučių vidų.
2. Rankiniu būdu pašalinkite rastus produkto likučius.
3. Išvalykite vidų. *Naudokite minkštą šepetą su atitinkama dezinfekcijos priemone.*
4. Palieskite *Uždarymo (Close)* simbolį.
5. Spauskite mygtuką valdymo skydo šone, kol sandarinimo blokas bus visiškai uždarytas. *Sandarinimo blokas uždaro variklio pavarą.*
6. Priveržkite rankenėles.
7. Atgal uždėkite apsaugines priedangas.
8. Jei išorinė vakuuminė sistema yra prijungta, įjunkite išorinę vakuuminę sistemą.

PASTABA

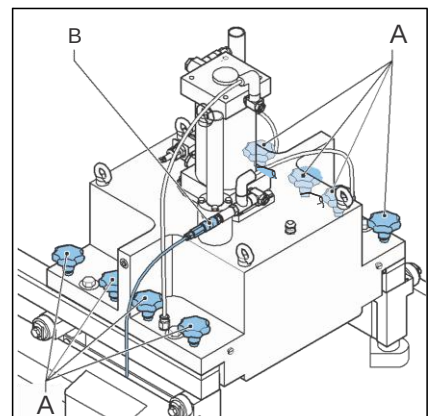
Jei įtariate, kad vakuumo sistemos vidus užterštas: valykite (žr. toliau).

Sandarinimo blokas, 1 žingsnis



DĖMESIO
Būkite pasiruošę įkaitusiems paviršiams viršuje ir viduje.

1. Nuimkite apsauginius dangčius abiejose formavimo bloko pusėse.
2. Atsukite aštuonias žvaigždės formos rankenėles (A).
3. Atidarykite žarną (B).



*Sandarinimo
blokas, 2 žingsnis*

1. Eikite į ekraną 1020 (Įrankio keitimas).
2. Paliesdami SST/FST simbolį perjunkite į formavimo bloką.
3. Palieskite *Atidarymo (Open)* simbolį.
4. Spauskite mygtuką valdymo skydo šone, kol formavimo blokas bus visiškai atidarytas. *Formavimo blokas atidaro variklio pavarą.*

*Sandarinimo
blokas, 3 žingsnis*

1. Patikrinkite, ar viduje nėra nešvarumų.
2. Išvalykite rastus nešvarumus rankiniu būdu.
3. Išvalykite vidų. *Naudokite skepetą su atitinkama dezinfekcijos priemone.*
4. Palieskite *Uždarymo (Close)* simbolį.
5. Spauskite mygtuką valdymo skydo šone, kol formavimo blokas bus visiškai uždarytas. *Formavimo blokas uždaro variklio pavarą.*
6. Priveržkite visas žvaigždės formos rankenėles.
7. Uždarykite žarną.
8. Abiejose pusėse uždarykite apsauginius dangčius.

Pagaliau

1. Eikite į ekraną 2000. (Valymas).
2. Palieskite *Valymo režimas (Cleaning mode)* simbolį.
3. Įsitikinkite, kad visi blokai uždaryti.
4. Uždarykite visą įrangą, kuri neturėtų sušlapti (juostos likučių šalinimo blokas, etiketė, spausdintuvas ir pan.) su plastikine medžiaga.
5. Uždarykite atskirimo ekraną tarp formavimo bloko ir produkto padavimo srities (Pasirenkamas).

5.3.5

Drėgnas valymas



DĖMESIO

Niekada nevalykite mašinos dalių, kai ji veikia.

*Pirminis
skalavimas*

Ši instrukcija taikoma tik toms dalims, kurios išdėstytos hermetinėje patalpoje. Ne-naudokite atskirų valdymo kompanijos instrukcijų mašinos valymo dalims, kurios nėra išdėstytos hermetinėje patalpoje.

1. Jei reikia, nuvalykite visus sausus ir kietus nešvarumus nuo grindų.
2. Perskalaukite visus produkto kontaktinius paviršius šiltu vandeniu. *Pradėkite nuo mašinos galinės dalies kryptimi nuo viršaus į apačią.*



DĖMESIO

Nenaudokite aukšto slėgio vandens sistemų. Maksimalus vandens slėgis turi būti 15 bar.

3. Atidarykite visas šonines angas.
4. Nuvalykite visus nešvarumus.

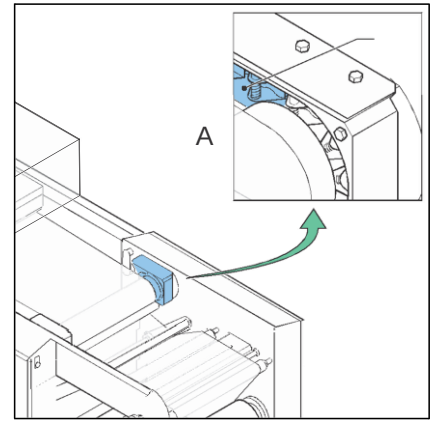
PASTABA

Vandens temperatūra priklauso nuo užterštumo tipo. Per šiltas vanduo tirština proteinus; per šaltas vanduo kietina riebalus.

Grandinės valymas

Jei išorinė vakuuminė sistema yra prijungta, išjunkite išorinę vakuuminę sistemą.

1. Eikite į ekraną 2000. (Valymas).
2. Palieskite *Grandinės valymas (Chain cleaning)* simbolį. *Prasideda grandinės valymas.*
3. Perskalaukite abi grandines iš abiejų pusių (A) šalia juostos padavimo vietos. *Laikykite antgalį fiksuotoje pozicijoje. Tai judanti grandinė.*



ĮSPĖJIMAS
Laikykitės bent 10 cm minimalaus atstumo nuo judančios grandinės.

4. Palieskite *Grandinės valymas (Chain cleaning)* simbolį dar kartą. *Grandinė sustoja.*

Putodara

1. Pasirinkite atitinkamą vandens temperatūrą, dozavimo santykį ir kontakto laiką. Žr. tiekėjo duomenų lapą.
2. Padenkite putomis visus paviršius, įskaitant sandarinimo bloką.



DĖMESIO
Svarbu, kad putas nesubėgtų vidun.

Skalavimas

1. Perskalaukite visus putotus paviršius šiltu vandeniu. *Pradėkite nuo mašinos galinės dalies kryptimi nuo viršaus į apačią.*



DĖMESIO
Nenaudokite aukšto slėgio vandens sistemų. Maksimalus vandens slėgis turi būti 15 bar.

Dezinfekcija

1. Pasirinkite atitinkamą vandens temperatūrą, dozavimo santykį ir kontakto laiką. Žr. tiekėjo duomenų lapą.
2. Padenkite dezinfekcijos priemone visus paviršius, įskaitant sandarinimo bloką.

Pabaiga

1. Pakartotinai perskaičiuokite šiltu vandeniu visas mašinos sritis hermetinėje patalpoje. *Pradėkite nuo mašinos galinės dalies kryptimi nuo viršaus į apačią.*



DĖMESIO
Naudokite geriamą vandenį, kurio pageidaujamas kietumas mažiau nei 5 °dH (labai minkštas vanduo). Žr. skyrių 5.2.2 Valymo vanduo.

2. Uždarykite visas šonines angas.
3. Nuvalykite valdymo skydą. *Naudokite minkštą šepetą ir atitinkamą dezinfekcijos priemonę.*
4. Biagę valymą, nusauskite mašiną švariu skuduru arba leiskite jai išdžiūti atvira ore. Nenaudokite suspausto oro.

Papildoma informacija apie pakavimo įrangos „MASTERTRACK“ valdymą ir saugos reikalavimus pateikta PRF formatu atskirame dokumente.

3.2. AB „VILNIAUS PAUKŠTYNAS“ ĮMONĖJE NAUDOJAMOS ĮPAKAVIMO ĮRANGOS EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJOS

AB „VILNIAUS PAUKŠTYNAS“ įmonėje naudojamos pakavimo įrangos eksploatacijos ir saugaus darbo instrukcijos pateiktos PDF formatu atskiruose dokumentuose, tai:

- VEBOMATIC pakavimo linijos eksploatacijos instrukcija;
- SmartPacker pakavimo įrenginio valdymo aprašymas;
- SmartPacker SX pakavimo įrenginio valdymo vadovas.

4 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS S.4.5.

Užduotis

Trijų technologinių operacijų - mėsos ar paukštienos smulkinimo, sūdymo ir įpakavimo - atlikimas. Technologines operacijas iš kiekvieno mokymo elemento parenka ir atlikimo teisingumą bei kokybę vertina už mokymo vykdymą atsakingas asmuo.

Užduoties atlikimo kriterijai

Tinkamai pritaikyti ir panaudoti įrengimai tam tikrai technologinei operacijai atlikti, vadovaujantis įrengimų eksploatacijos ar darbo instrukcijomis.

Teisingai ir saugiai panaudotas juostinis pjūklas skerdenų dalims, mėsai ar kaulams smulkinti. Kokybiškai susmulkinta mėsa pjaustykle, gaminant smulkiagabalius arba porcijinius mėsos pusgaminius.

Tinkamai panaudota mėsmaėlė mėsai ar paukštienai smulkinti per įvairaus smulkumo sietelius. Teisingai pritaikytas smulkintuvas-maišyklė maltų pusgaminių masei ruošti. Kokybiškai paruošta maltų pusgaminių masė, naudojantis receptūra ir technologine instrukcija.

Tinkamai parinkta ir saugiai eksploatuota technologinė mėsos ir paukštienos sūdymo bei mechaninio apdorojimo įranga. Kokybiškai paruoštas druskos tirpalas pagal pateiktą receptūrą, naudojant sūrymo paruošimo įrangą. Tinkamai ir saugiai panaudotas sūrymo įšvirkštimo įrenginys mėsai ar paukštienai sūdyti, vadovaujantis eksploatacijos instrukcija. Tinkamai pritaikytas ir naudotas masažavimo įrenginys, teisingai nustatyti masažavimo proceso parametrai atsižvelgiant į žaliavos savybes.

Teisingai pritaikytos pakavimo medžiagos ir parinkti pakavimo būdai mėsai ar paukštienai įpakuoti. Kokybiškai įpakuoti mėsos ar paukštienos pusgaminiai vakuuminiu būdu ar panaudojant apsaugines dujas. Tinkamai ir saugiai dirbama su pakavimo įrenginiais ar automatizuotomis pakavimo linijomis. Teisingai įvertinta produkcijos įpakavimo kokybė.

Dirbama saugiai, darbo vietoje nuolat palaikoma tvarka. Laikomasi higienos reikalavimų.