



A22b 7/00



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 44664

Kl. 66 a, 6/01

Adolf Kozłowski

Ursus, Polska

Sposób transportowania elementów mięsa z rozbioru i trybowania (wykrawania) grupowego i urządzenie do stosowania tego sposobu

Patent trwa od dnia 27 lutego 1953 r.

Przedmiotem wynalazku jest sposób transportowania elementów mięsa pochodzących z rozbioru i trybowania (wykrawania) grupowego, za pomocą jednego urządzenia transportowego dwukierunkowego oraz urządzenia do wykonywania tego sposobu.

Taśmowych poziomych przenośników do transportowania mięsa w rzeźniach krajowych dotychczas jeszcze nie stosowano. Zagranicą są w użyciu pojedyncze taśmy jednokierunkowe, na których są przewożone pochodzące z uboju połówki sztuk trzody lub ćwierci bydła, odpowiednio przygotowane do zdejmowania z taśmy przez pracowników dla rozdziału i obróbki oraz złożenia powstałych elementów do wózków ustawionych wzdłuż po obu stronach taśmy.

Urządzenie według wynalazku wprowadza podłużny podział taśmy przenośnikowej, za pomocą odpowiedniej przegrody pojedynczej lub podwójnej, przesuwanej po konstrukcji, umożliwiającej dobieranie potrzebnych szerokości części taśmy przenośnikowej według

wielkości przenoszonych elementów mięsa.

Sposób według wynalazku polega na tym, że jednakowe elementy mięsa z rozbioru i trybowania (wykrawania) grupowego, ładuje się na taśmę przenośnikową po obu stronach przegrody i po uruchomieniu przenośnika w jednym z dwóch przeciwnych kierunków, ustalonych podziałem technologicznym, dostarcza się je do dwóch lub więcej pojemników wózkowych, podstawionych pod końce przenośnika. Stąd dalej po zatrzymaniu taśmy przez wagowego elementy waży się i przekazuje do dalszego przerobu.

Puste pojemniki wózkowe podstawia się pod końce przenośnika po nowo dalsze elementy mięsne. Rytmiczność rozbioru i trybowania ustala się według oceny najszybciej pracujących robotników. O ile jedna rotacja nie zapełni dostatecznie pojemniki wózkowe, można ustalić przekazywanie obrobionych elementów mięsa z dwóch lub trzech rotacji surowca. Sposób

sób transportu i segregacji elementów mięsnych według wynalazku, eliminuje jedno z dwóch drogich pomieszczeń, zazwyczaj klimatyzowanych, ponieważ przy tradycyjnych sposobach krajowych i taśmowych zagranicznych, rozbiór i trybowanie (wykrawanie) odbywają się w dwóch różnych, oddzielonych pomieszczeniach. Pomieszczenia te zajmują zazwyczaj duże powierzchnie produkcyjne, z uwagi na konieczność grupowego składowania przygotowanych elementów mięsa. Składowane elementy mięsa wymagają dużego nakładu robocizny przy załadunku na pojemniki wózkowe w celu przekazania ich do dalszej produkcji.

Na rysunku figura 1 przedstawia widok urządzenia do transportowania elementów mięsa pochodzących z rozbioru, od strony końca przenośnika, fig. 2 — widok tego urządzenia z góry, fig. 3 — widok z boku elementu konstrukcji przedzielającej wzdłużnie taśmę przenośnika, fig. 4 — widok tej konstrukcji z góry.

Urządzenie do wykonywania sposobu transportowania elementów mięsa pochodzących z rozbioru i trybowania (wykrawania) grupowego składa się z konstrukcji wsporczych stalowych pocynowanych 2, zamocowanych na wspornikach 4 także pocynowanych, z przegrrody lub przegród wykonanych z desek 6 z twardego drewna łączonych na styk do czoła lub z blach nierdzewnych (stal, aluminium) podwieszonych na konstrukcjach wsporczych, za pomocą nierdzewnych uchwytych przesuwnych 5 nad giętką taśmą gumową 3 przenośnika dwukierunkowego.

Gumowa taśma przenośnika powleczone jest dwustronnie jasną gumą spożywczą lub odpowiednio zmiekczoneym tworzywem z polichloroku winylu.

Powleczenie taśmy jasną gumą spożywczą lub tworzywem z polichloroku winylu zapobiega zakażeniu przenoszonych elementów mięsa substancjami trującymi, wchodzącymi w skład zwykłej gumy przemysłowej.

Praca transportu i segregacji elementów mięsa według wynalazku odbywa się na jednym, wzdłużnie przedzielonym przenośniku dwukierunkowym, gdzie na jego końcach 7 i 8 następuje samoczynny odbiór (grawitacyjny) elementów do pojemników wózkowych, zaś cała produkcja składa się z wielu potoków wykonywanych przez pracowników rozbioru i trybo-

wania (wykrawania), pracujących pojedynczo na stołach, przy przeciwnych krawędziach taśmy. Ciągłość tych potoków produkcyjnych jest zapewniona przez przekładanie lub ześlizg po pochylniach elementów mięsa, ze stołów rozbiernalni na stoły trybowni.

Ilościowy stosunek pracowników rozbiernalni do pracowników trybowni jest regulowany odpowiednio do potrzeb technologicznych produkcji.

Sposób transportowania elementów mięsa z rozbioru i trybowania grupowego według wynalazku, zmniejsza możliwość bakteryjnego zakażenia mięsa rękami i narzędziami pracowników dokonywujących rozbioru i trybowania, ponieważ każdy element mięsa styka się tylko z rękami i narzędziami jednego pracownika oraz z materiałami niezakażającymi urządzenia, jak twarde drewno i taśma przenośnika pokryta gumą nieszkodliwą (spożywczą) dla artykułów spożywczych.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób transportowania elementów mięsa, pochodzących z odpowiednio przygotowanych połówek poubojowych tucz trzody chlewnej lub ćwierci bydła, znamienny tym, że przyjęcie mięsa, jego rozbiór na elementy, obróbka, segregacja, podanie na przenośnik lub na stanowiska trybowania (wykrawania), odbywa się samodzielnie przez pojedynczo pracujących pracowników rozbioru na stanowiskach, usytuowanych przy przenośniku, w zasięgu rąk których po przeciwnej krawędzi przenośnika znajdują się odpowiednie stanowiska pracowników trybowania (wykrawania), przy czym jednocześnie przenosi się za pomocą taśmy przenośnika i składa się w dwóch lub więcej pojemnikach wózkowych jednocześnie w jednym z dowolnie obranych kierunków.
2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, składające się z konstrukcji wsporczych, przegród i giętkiej przenośnikowej taśmy, znamiennie tym, że konstrukcje wsporcze wykonane z pocynowanych rur stalowych (2) są umocowane na wspornikach (4), zaopatrzonych w uchwyty stalowe (5), także pocynowane, służące do zamocowania nieruchomej przegrrody lub przegród (1), wykonanych z desek z twardego dREW-

na lub blachy nierdzewnej (stal, aluminium) (6) i usytuowanych nad giętką taśmą przenośnika dwukierunkowego (3), powleczoną jedno lub dwustronnie jasną gumą spożyw-

czą lub odpowiednio zmięczonym tworzywem z polichlorku winylu.

Adolf Kozłowski

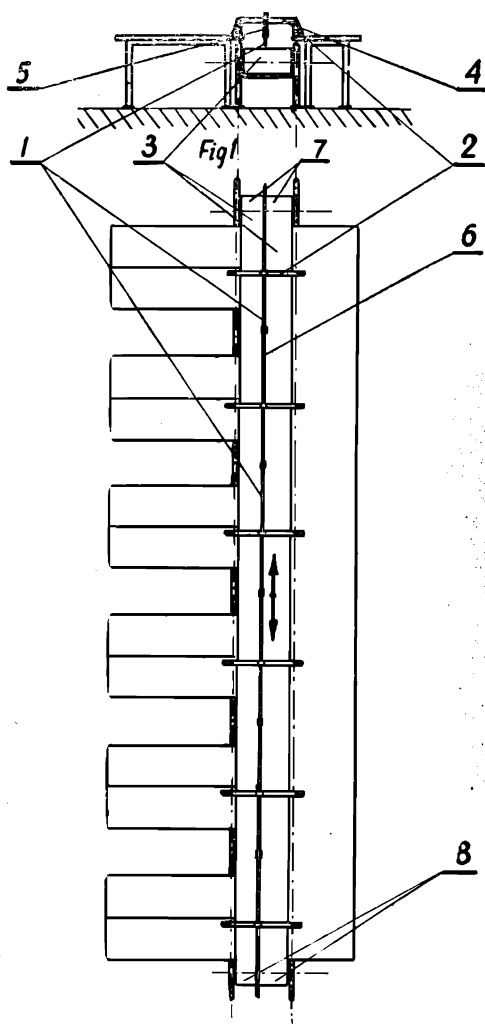


Fig. 2

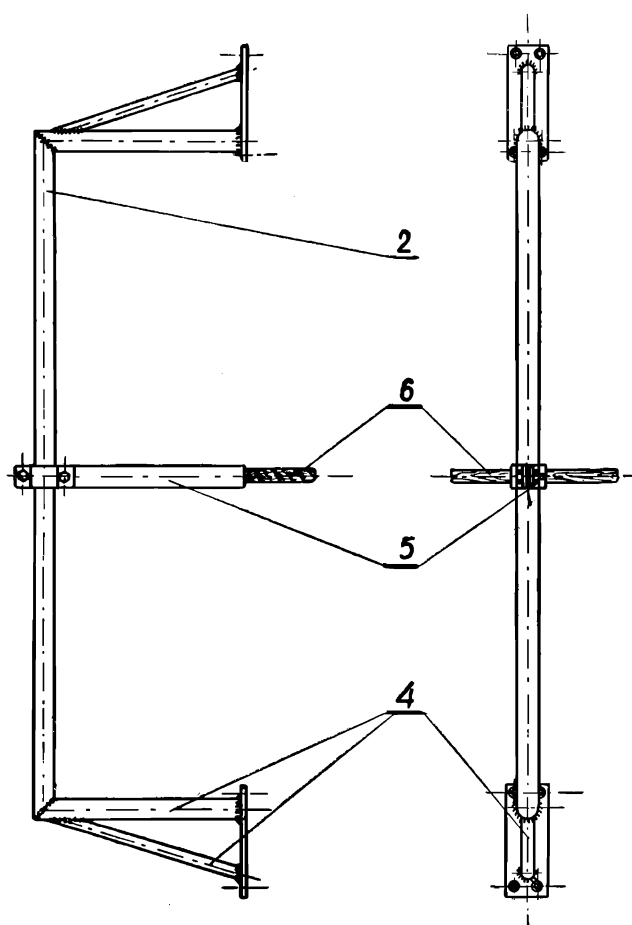


Fig 3

Fig 4