

## Лінія для розфас- рвання дрібної риби у шіасьіасові бідони

Винахід відноситься до рибної промисловості", а саме до обладнання по розфас-тванню дрібної риби підчас посолу у сучасну пласмасову тару - бідони.

Відома лінія розтасовування дрібної *щбуі* в дерев'яну бочку Сі). Ця лінія виїцує конвеєр для подачі порожньої та повної дерев'яної бочки, вузол вагового дозування риби, відділ розфас ування, привідний рсяганг-накопичувач.

Виявлені наступні недоліки л?нії:

- на операції розфасовування просліджується велика втрата риби з огляду на те, що дозована порція риби (40 кг) гиттєво падає в бочку і розлітається в різні сторони, так як повітря не встигає вийти із бочки;
- відсутня механізація вигрузки бочок з конвеєру;
- заливання тузлуку виконується вручну, цо призводить до великих за трат часу на Цій операції у
- неекономічне використання тари із-за відсутності віброущільнювача\*;
- велика кількість (близько 20 чоловік) обслуговуючого персоналу,

Зеї перелічені' недоліки дозволяють зробити висновок про те, що відому дїнію неможливо використовувати для сучасної шіасмасової тари з невеликим діаиетрок гоша\*

Б основу винаходу поставлена задача виготовити таку лінів розтаскування риби, яка б зменшила втрата риби, дозволила б механізувати процес розвантажування тари з конвеєру і зиенпила б кількість обслуговушого персоналу.

Поставлена задача досягається тин, *що* в лінії для розкасування лрібної риби у пласмасові бідони, яка вклшає конвеєр для "подачі порожньої та повної тари» вузол дозування, розГ>ас-жування риби, зйому тари з конвеєру, вузол розтасовування риби виконаний у вигляді нахиленого сітчастого конвеєру, у верхній частині якого установлено нерухомий вирівнювач для розтягування дозованої порції риби "в стрічку", дозатора тузлуку і віброущільнювача, причому подача риби і тузлуку синхронізовані, а задіяний отабелювач виконаний у вигляді рольганга, ролики якого розміщені під кутом відносно напрямку руху тари, штовхача, накопичувальної площадки, піддона.

Виконання вузла розфасовування згаданий чином дозволяє повністю виключити втрати риби, завдяки сітчастому конвеєру і віброущільнювачу, який забезпечує поступову подачу риби "стріч-кой" в тару» Одночасна подача тузлуку з рибою в тару дозволяє змінити час на цю операцію. Введення в лінії Віброущільнювача призводить до економного використання тари, а введення штабелювача з рольгангом, ятовхачек, накопичувальною площадкою і піддоном дає можливість механізувати вивантаження бідонів з конвеєру, виконання рольгангу з вказаним елементом новизни викликає нестійкість бідонів при їх групуванні в ряди, тобто підвищує надійність штабелювання.

Лінія, що пропонується, пояснюється кресленнями, де фіг.1 - розфасувальний вузол лінії, фіг.2 - вигляд лінії А - А зі штабелювачем.

Лінія для розфасування дрібної риби в пласмасові бідони має конвеєр I подачі риби, дозувальну головку 2, розфасувальний вузол, який складається із нахилоного сітчастого конвеєру 3 з нерухомим вирівнювачем риби 4 під направляючу лійку 5 горловини бідону б, біля дна якого встановлено віброущільнювач 7, до цього розфасувального вузла відноситься дозатор тузлука 8. Далі в лінії встановлено конвеєр 9 для подачі порожньої тари та заповненої, на якому розташована зірка 10 для фіксування бідона б і штабелювач, який складається з рольгангу II з нахиленими роликками, ятовхачек 12, накопичувальної площадки 13 та піддона 14 для бідонів.

Правильна лінія наступник чином:

Дрібна солонорисна риба надходить на конвеєр I подачі риби в дозувальну головку 2, яка видає рибу відваженими порціями до розфасувального вузла, із дозувальної головки 2 порція риби надходить на похилений сітчастий конвеєр 3. Під час руху порції риби цей конвеєр з вирівнювачем 4 забезпечує розтягування риби "в стрічку" визначеної висоти і поступовий рух її в направляючу лійку 5, розміщену над бідоном б, в який одночасно з рибою подають порцію тузлуку із дозатора 8. При цьому час заповнення бідона б рибою однаковий з часом заповнення бідона б тузлуком, за цей час проводять увільнення риби в бідоні віброущільнювачем 7. Це дає можливість фактично виключити втрати риби під час операції її розфасування.

Порожній бідон б подається конвеєром 9 (фіг.2) під направляючу лійку 5 і фіксується обертовою зіркою 10 в момент заповнення бідону б рибою і тузлуком із дозатора 8. Після заповнен-

ня бідона 6 рибою Г тузлуком зірка ю автоматично розфіксо:щгється. Під натиском порожніх бідонів б зірка Ю приводиться в рух і наповнена тара відводиться дал Г конвеєром 9.

На місце заповненої тари по конвеєру 9 подається порожня тара і цикл заповнення бідонів б повторіться.

В момент переходу заповненої тари із під лійхи 5 і надходження на її місце порожньої на сітчастому конвеєрі 3 риба відсутня', тому втрати її виключень

Заповнені бідони б закриваються вручну кризисов:/\* рухають-^ся тиском тари на рольганг її штабелювача. Ролики рольганга II мають уклі'н осей обертання по відношенню до руху тари, де дає можливість уникнути нестійкості бідонів при їх групуванні в ряди, тобто підвищується надійність штабелювання»

При заповненні рольгангу II шістьма бідонами б вмикається привід штабелювача і птовхачем 12 бідони зсовуізгся на накопичувальну площадку ІЗ, при заповненні якої (24 шт.) бідони потрапляють на піддон 14, який транспортується навантажувачем до місця зберігання.

Запропонована лінія має наступні переваги порівняно з прототипом:

- економне використання риби і тари;
- механізоване заливання тузлуку;
- механізація вигрузки бідонів з конвеєру;
- скорочення чисельності обслугодуючого персоналу до чотирьох чоловік.

Джерело інформації:

I. Обладнання для посолу дрібної риби ІЮ-ЖІІ-3, технічний опис ЦПКГБ "Азчерриба", 1986р.

Лінія для розфасування дрібної  
риби в пластмасові блідони

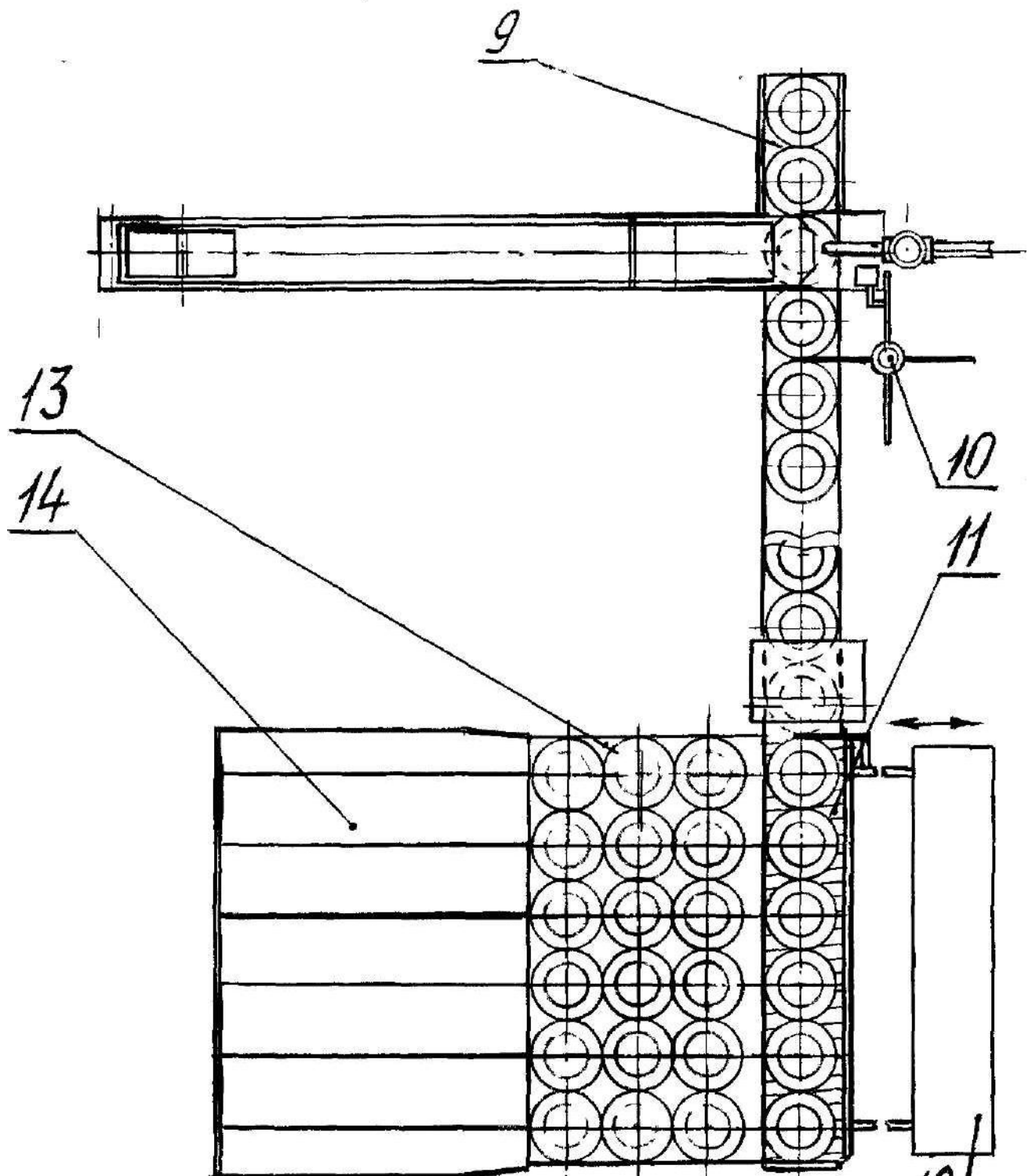
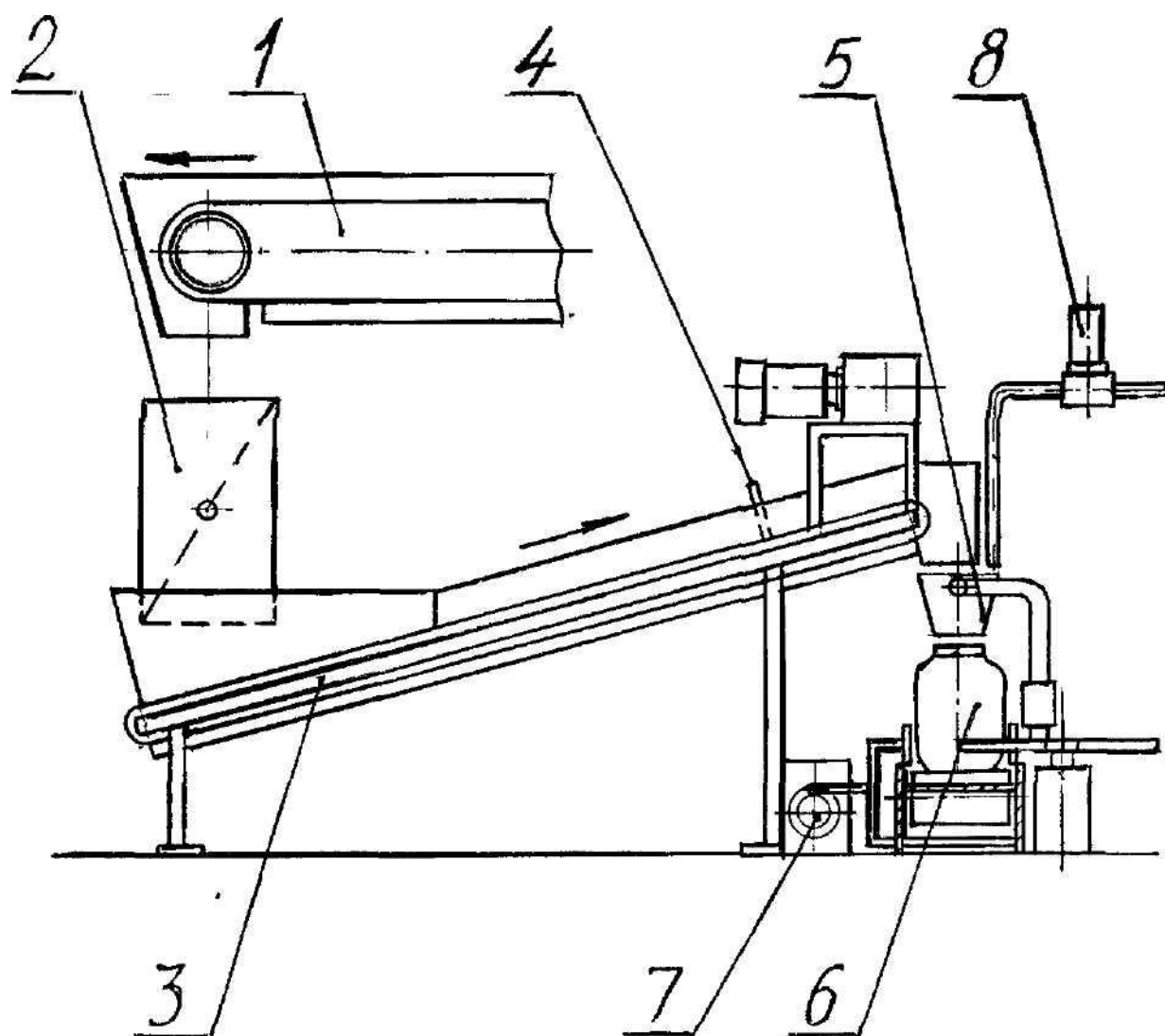


Fig 2

Уфарос Р А  
Шат а Ю 6 М, 0

A-A



is. **i**

Л. О.  
А. Ф.  
С. Л