

Betriebs- und Verfahrensbeschreibung

Betriebsbeschreibung

Die von der Schlachtereier Bogen anfallenden Schlachtnebenprodukte (Fleisch), die nicht zum menschlichen Verzehr geeignet sind, werden direkt von der Schlachtereier mittels Vakuumanlage der Verarbeitungsanlage zugeführt. Das Material gelangt über einen Vakuumzyklon auf ein Drehsieb. Von dort wird es über ein Metallsuchgerät in unseren Rohwarenbunker gepumpt.

Der Rohwarenbunker dient gleichzeitig als Beschickungsvorrichtung der Fleischverarbeitungslinie.

Die Raumluft der Rohwarenhalle wird abgesaugt und der Abluftreinigungsanlage zugeführt. Dadurch liegt ein ständiger Unterdruck in der Halle vor, so dass die geruchsbeladene Abluft nicht in die Umgebung gelangen kann.

Der weitere Prozessverlauf ist im Kapitel „Verfahrensbeschreibung“ beschrieben.

Anlage zur Verarbeitung von Schlachtprodukten:

- Fleischlinie:
150 t/d Geflügelfleisch
- Abluftreinigungsanlage:
Die Prozess- und Raumluft wird zur Reinigung dem Biofilter zugeführt
- Abwasserreinigungsanlage:
Das Abwasser soll über eine Flotation, Denitrifikation, Belebung und Nachklärung in einer betriebseigenen Kläranlage gereinigt werden, um in die „Wiesenhof-Kläranlage“ eingeleitet werden zu können.

Neben der Verarbeitungsanlage sind folgende Nebenanlagen geplant:

- Dampfkesselanlage, bestehend aus einem Dampfkessel (6 t/h) mit entsprechendem Brenner im Erdgasbetrieb

Betriebszeiten

Die gesamte Verarbeitungsanlage wird 3-schichtig von Montag 6:00 Uhr bis Samstag 6:00 Uhr betrieben.

Dabei ist eine tägliche Verarbeitungskapazität von ca. 150 t Schlachtnebenprodukten geplant.

Verfahrensbeschreibung

Geflügelfleischverarbeitung

Köpfe, Innereien, Ständer und dergleichen werden durch einen Wolf (19 mm Korngröße) vorzerkleinert. Die Rohware wird dazu vom Fleischbunker durch eine Lamellenpumpe dem Fleischwolf zugeführt. Im Fleischwolf wird die Rohware zerkleinert.

Der Wolf presst die zerkleinerte Rohware zu einer Lamellenpumpe, die die Masse zum Aufschluss-Koagulator führt. Im Koagulator werden die Gewebezellen der Rohware für 20 Minuten bei 90°C derart aufgeschlossen, dass der Gewebeinhalt eine Mischung aus Wasser, Protein und Fett darstellt.

Durch Passieren eines Vorlaufbehälters wird die Masse zu zwei 3-Phasen Dekantern geführt.

Die Feststoffe (Fleischgrieben) werden kontinuierlich dem Vakuumtrockner zugeführt. Aus dem Vakuumtrockner gelangen die getrockneten Fleischgrieben auf eine Vermahlungsanlage, in der sie auf eine Korngröße von < 1,5 mm vermahlen werden.

Von der Vermahlungsanlage wird das Mehl über Elevatoren und Schneckenförderer in die Mehlsilos transportiert.

Das Fleischmehl wird aus den Mehlsilos über ein Verladesystem den Abholfahrzeugen (Tankfahrzeuge oder offene mit einer Plane versehene Auflieger) zugeführt. Sowohl die Mehlsilos als auch die Verladung befinden sich im geschlossenen Raum.

Das Geflügelfett gelangt vom 3-Phasen Dekanter zu einem Polierseparator und wird von dort mittels einer Pumpe zu den Fettlagertanks gefördert. Die Verladung erfolgt aus den Lagertanks.

Das anfallende Leimwasser mit ca. 8 % TS wird in einen weiteren Lagertank gepumpt und per LKW an die Kläranlage Straubing abgegeben.

Im HACCP Konzept sind die kritischen Kontrollpunkte beschrieben. Temperatur und Verarbeitungsmengen werden kontinuierlich aufgezeichnet und können von der Kontrollbehörde online abgefragt werden.

Verarbeitungsmethode

Gemäß Verordnung (EU) Nr. 142/2011 Der Kommission vom 25. Februar 2011 zur Durchführung der Verordnung (EG) Nr. 1069/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates mit Hygienevorschriften für nicht für den menschlichen Verzehr bestimmte tierische Nebenprodukte erfolgt die Verarbeitung nach Kapitel III Buchstabe G Verarbeitungsmethode 7 bzw. gemäß Anhang VII, Kapitel I, Ziffer 10.

Auswirkungen auf die Allgemeinheit und die Nachbarschaft

Aufgrund folgender Maßnahmen ist mit keinen schädlichen Umwelteinwirkungen durch Luftverunreinigungen zu rechnen:

- Die gesamte Betriebsanlage wird geschlossen ausgeführt und nach dem neusten Stand der Technik erstellt.
- Die gesamte Betriebsanlage unterliegt einer täglichen Wartung und Kontrolle
- Die Dampfkesselanlage unterliegt einer regelmäßigen Wartung und Überprüfung. Dabei erfüllt der Gasbrenner der Dampfkesselanlage die Funktion einer Abluftreinigungsanlage.
- Die Funktionsfähigkeit der Dampfkesselanlage (= Abluftreinigungsanlage) wird gemäß TA-Luft Nr. 5.3.2.1 durch eine Messstelle nach § 26, 28 geprüft.