

Proceso de enlatado de atún.

 **esbelt**



atún

Enero 02

www.esbelt.com

PROCESO DE ENLATADO DE ATÚN.

Descripción:

1º Recepción del atún (congelado) (fotos A y B)



2º Cocción (foto C)



3º Limpieza y despieceado (fotos D, E y F)

Una vez cocido el atún, pasa a las líneas de limpieza (extracción de la cabeza, espinas, cola, aletas y tripas, que se eliminan) y despiece (donde se preparan y trocean los “lomos” o “filetes” que se envasarán posteriormente). El producto va contenido en cajas plásticas que se depositan sobre las cintas.

Estas líneas constan de dos transportadores paralelos que equipan bandas **CLINA 30CF**. Esta es la banda más adecuada para este tipo de trabajo: banda blanca, alimentaria (FDA), gran resistencia a las grasas animales y vegetales, tejidos de poliéster, con trama rígida, óptimos para el trabajo en adversas condiciones de humedad.

En el ejemplo que nos ocupa las bandas tienen unas dimensiones de 600mm ancho x 38, 00 m de desarrollo sin fin.





4º Línea de Prensado (fotos G y H)

El objeto de esta línea es “prensar” los trozos de atún para su posterior introducción en las latas. Estas máquinas equipan dos bandas de PU de determinado espesor y dureza (cintas especiales para esta aplicación) dispuestas verticalmente y una banda **horizontal** que puede ser igual a las anteriores o nuestra **ASTER 21ZK**. Esta banda, también blanca, atóxica y alimentaria, presenta un grabado Z (“boomerang”) de amplia implantación en el transporte de pescado (**foto I**).

El atún es introducido a presión por las operarias, que lo acompañan manualmente en el recorrido a lo largo de la banda, hasta una tobera donde entran los trozos para ser enlatados (**foto J**).



5º Enlatado

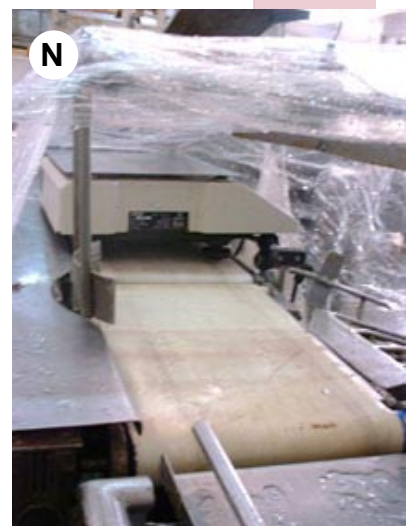
Podemos observar un detalle del transporte de las latas con producto en el interior (**foto K**).

Esta línea equipa correas termosoldables de 10 mm de diámetro (nuestra referencia **RS88L10**) (**fotos L e M**).



6º Pesaje (fotos N y O)

La línea de pesaje consta de dos bandas **CLINA 12CF** de 250 mm x 1,00 m de desarrollo sin fin. Esta cinta, de dos telas y espesor 2,1 mm, presenta las mismas características de atoxicidad y tipo de tejidos que la Clina 30CF descrita anteriormente.



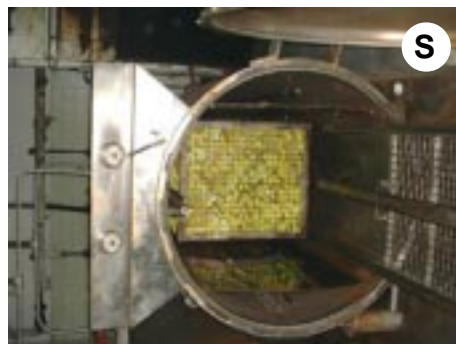
7º Adición de aceite (foto P) y Solución salina (foto Q)



8º Cierre de la lata (foto R)



9º Esterilización (foto S)



10º Paletizado y almacenaje

El proceso finaliza con el paletizado de las latas ya esterilizadas y su posterior almacenaje.