

PROW 2014-2020

w Gospodarstwie Rolnym w Górze Ropczyckiej Sp. z o.o.

„Europejski Fundusz Rolny na rzecz Rozwoju Obszarów Wiejskich : Europa inwestująca w obszary wiejskie”



Współfinansowane ze środków Unii Europejskiej w ramach poddziałania „Wsparcie inwestycji w przetwarzanie produktów rolnych, obrót nimi lub ich rozwój” Programu Rozwoju Obszarów Wiejskich na lata 2014-2020

Operacje mające na celu usprawnienie oraz innowacyjny rozwój procesów produkcji i pakowania wyrobów mięsnych w zakładzie. Realizacja operacji prowadzi do osiągnięcia celu szczegółowego, czyli poprawy konkurencyjności poprzez wzrost wartości dodanej podstawowej produkcji rolnej.

Projekty UE – realizowane w Gospodarstwie Rolnym w Górze Ropczyckiej Sp. z o.o.

1. INSTALACJA FOTOWOLTAICZNA wg. kosztorysu – 1 kpl.

Cel operacji:

Przeciwdziałanie zmianom klimatu w ramach planowanej do realizacji operacji.

Planowane efekty realizacji inwestycji:

Wydajność zainstalowanych paneli fotowoltaicznych to 6.5 kWh mnożąc przez liczbę dni słonecznych w roku dla terenu podkarpacia zgodnie z mapą nasłonecznienia za rok 2016 IMiGW wynosi 1900 godz. daje roczną produkcję w wysokości 12 350 kWh. Osiągnięcie wskaźnika będzie możliwe po zakończeniu realizacji operacji i uruchomieniu produkcji. Cel przekrojowy realizowany będzie poprzez roboty budowlane dot. instalacji paneli fotowoltaicznych (panele fotowoltaiczne, system montażowy, falownik, kabel solarowy, rozdzielnica hermetyczna, zabezpieczenia AC/ DC) służącej do wytwarzania energii elektrycznej z energii słońca o łącznej max do 6.5 kWh Ogniwa fotowoltaiczne przetwarzają promieniowanie słoneczne bezpośrednio na energię elektryczną, wytwarzają prąd stały z energii słonecznej będąc najczystszy znanym obecnie źródłem energii. Realizacja celu przekrojowego przyczyni się do zwiększenia udziału odnawialnych źródeł energii w bilansie paliwowo-energetycznym świata, przyczyni się do poprawy efektywności wykorzystania i oszczędzania zasobów surowców energetycznych, poprawy stanu środowiska poprzez redukcję zanieczyszczeń do atmosfery i wód oraz redukcję ilości wytwarzanych odpadów.

2. KOMORA WĘDZARNICZO-PARZELNICZA -2 szt.

Cel operacji:

Usprawnienie i unowocześnienie obróbki technicznej mięs i produktów mięsnych.

Planowane efekty realizacji inwestycji:

W obecnym czasie (ze względów ograniczenia wydajności) nie można produkować większej ilości produktów przetworzonych termicznie. W zakładzie zgodnie z projektem technologicznym jest produkcja jednoczesna, a uruchomienie kolejnej zmiany jest niecelowe, ponieważ generując kolejnych kilka stanowisk, zysk ze zwiększenia produkcji skonsumowany zostałby przez wynagrodzenia. Komora wędzarnicza jest w stanie wykonać maksymalnie trzy cykle w ciągu zmiany, co daje około 600 kilogramów produktów wykorzystujących procesy komory dziennie. W ujęciu rocznym produkowane przy pomocy wykorzystania komory wędzarniczej jest około 160 ton produktów. Pozostała ilość produktów (około 175 ton rocznie) wędzona jest w komorach tradycyjnych, jednak nie gwarantuje to takiej powtarzalności wyrobów jak w zautomatyzowanym urządzeniu komory. Brak funkcji osiągnięcia przez komorę temperatury powyżej 120 °C powoduje konieczność pieczenia wyrobów: pasztet pieczony, pieczeń firmowa i zajączek za pomocą pieca garmazeryjnego. Są to ilości 20 ton wyrobów rocznie z maksymalnym wykorzystaniem możliwości pieca. Plan zwiększenia ilości wyrobów przetworzonych termicznie do około 400 ton rocznie zagwarantowany może być jedynie poprzez wymianę przestarzałej technologicznie komory na nowoczesną z jednoczesnym zamontowaniem drugiej komory. Pozwoliłoby to na wędzenie całości produktów wędzonych za pomocą komór wędzarniczo-parzelniczych z jednoczesnym zastąpieniem pieca garmazeryjnego o małej wydajności, który nie byłby wtedy potrzebny. Możliwe byłoby też zwiększenie ilości produkcji do wspomnianych 400 ton rocznie. Zastąpienie procesu wędzenia tradycyjnego ograniczyłoby straty wywołane odparowaniem i ubytki produktów, a ponadto zapewni spełnienie norm zawartości węglowodorów aromatycznych w produktach wędzonych (jednak potrzebna jest funkcja uzyskania temperatury ponad 120 °C potrzebna do uzyskania produktu nie różniącego się od tych wędzonych za pomocą tradycyjnych komór). Skutkiem realizacji zamierzenia byłaby zmiana struktury sprzedaży (zwiększenie ilości i asortymentu produktów przetworzonych kosztem zmniejszenia ilości sprzedaży mięsa) co zapewniłoby większy zysk. Reasumując wymiana tylko starej komory na jedną nową nie zapewni skutecznej realizacji celów strategicznych przyjętej na etapie wnioskowania o dofinansowanie. Tylko dwie nowoczesne komory wędzarnicze z możliwością uzyskania temperatury ponad 120 °C gwarantuje spełnienie zamierzeń.

3. KUTER MASARSKI – 1 szt.

Cel operacji:

Poprawa jakości farszu.

Planowane efekty realizacji inwestycji:

Obecnie użytkowany kuter masarski o pojemności miski 120 l, jest przestarzały technologicznie, a funkcje służące do rozdrabniania, emulgowania mięsa, tłuszczu wraz z dodatkami smakowymi są bardzo małej użyteczności, spowodowane brakiem płynnej regulacji obrotów, co uniemożliwia delikatne przemieszanie farszu. Wytwarzane są w nim farsze do wędlin o grubszej gramaturze. Natomiast niemożliwe jest wytwarzanie wędlin drobno rozdrobnionych i pasztetów (dlatego obecnie produkowany jest tylko pasztet pieczony), a zakup nowoczesnego kutra umożliwiłby wdrożeniem do produkcji pasztetowych i paróweczek. Obecnie struktura krojonych wyrobów mięsnych zawiera

pęcherze powietrza, co wpływa na jakość wyrobów i ich niższą sprzedaż. Obecnie użytkowany kuter masarski nie jest w stanie rozdrabniać mięsa bez wstępnego rozdrobnienia za pomocą wilka masarskiego, co dodatkowo ogranicza wydajność o około 50%, ponieważ w procesie muszą brać udział dwa urządzenia, powodując straty energii i dodatkowe koszty pracownicze.

4. AUTOMATYCZNA MYJKA POJEMNIKÓW – 1 szt.

Cel operacji:

Automatyzacja procesu mycia.

Planowane efekty realizacji inwestycji:

Automatyczna myjka pojemników zalety: energooszczędność wody i energii, obsługa jednej osoby, oszczędność detergentu (aspekt środowiskowy), prawie stuprocentowy efekt czystości (dokładność), szybkość procesu (wydajność) - teraz mycie ręczne jeden pracownik całą zmianę myje 200 pojemników ręcznie, po wdrożeniu urządzenia praktycznie czynność mycia zautomatyzowana zajmie tylko 3-4 godziny.

5. MASZYNA PAKUJĄCA – 1 szt.

Cel operacji:

Wprowadzenie możliwości pakowania wyrobów.

Planowane efekty realizacji inwestycji:

Produkty pakowane są w reklamówki, pojemniki, worki foliowe - wszystko ręcznie. Pakowanie próżniowe posiada wiele zalet. To nie tylko wygodne i praktyczne rozwiązanie, ale także przedłużenie świeżości. Zapobiega dostawaniu się do żywności powietrza, bakterii i innych czynników zewnętrznych, które sprawiają, że produkty się po prostu psują. Zastosowanie próżni umożliwia sterylne i szybkie pakowanie dużej ilości produktów. Produkty mogą być pakowane zarówno w próżni jak i atmosferze modyfikowanej – przy użyciu mieszanki gazów. Zastosowanie atmosfery zmodyfikowanej znacznie wydłuża okres przechowywania produktów, w przypadku mięsa nawet do 21 dni, w przypadku samej próżni jest to termin do 7 dni. Opakowania są szczelne i wytrzymałe nie przenikają do nich żadne zapachy z zewnątrz ani nie wydostają się na zewnątrz, dzięki czemu możemy przechowywać różne produkty obok siebie, przede wszystkim jednak znacznie dłużej zachowują pierwotny kształt i świeżość. Zastosowanie opakowań próżniowych eliminuje bakterie tlenowe, pleśnie oraz drożdże – dzięki temu możliwe jest wspomniane wcześniej kilkukrotne wydłużenie okresu przydatności do spożycia. Pakowanie próżniowe to bardzo dobra alternatywa dla wszystkich przeciwników stosowania środków chemicznych w celu wydłużenia terminu przydatności do spożycia produktów, żywność zapakowana próżniowo nie wymaga użycia szkodliwych dla zdrowia konserwantów i sztucznych barwników. Do kolejnych zalet pakowania próżniowego należą: ochrona przed wysychaniem wilgotnych produktów, produkty bogate w tłuszcz i olej nie zmieniają swojego smaku i zapachu, brak możliwości zanieczyszczenia żywności insektami. W przypadku opakowań z atmosferą ochronną (opakowania MAP) atmosfera w opakowaniu jest zastępowana przez mieszaninę gazów dostosowaną do wyrobu w celu zachowania formy, barwy i świeżości wyrobu. Atmosfera ochronna zazwyczaj składa się z dwutlenku węgla, azotu i tlenu. Do zalet opakowania MAP zalicza się: przedłużenie trwałości i zapewnienie jakości jak również nienaruszalność i ochronę zapakowanego produktu w czasie transportu. Zastosowanie opakowania MAP przy pakowaniu artykułów spożywczych umożliwia uzyskanie przedłużonej trwałości bez konieczności używania dodatków do żywności.