

дыдущая подготовка» (23,33%). В то же время 30% студентов отмечают, что плохо понимают преподавателей на лекциях и затрудняются в самостоятельной подготовке домашних заданий, т.е. при заполнении анкеты не все проявляют критичность. Отрадно, что лишь 16,65% учащихся винят в своем неуспехе плохие отношения с преподавателями.

УДК 619:614.3:636.5

МАЛАХОВА А.С., студент (Российская Федерация)

Научный руководитель **Чаунина Е.А.**, канд. с.-х. наук, доцент
ФГБОУ ВО «Омский государственный аграрный университет
им. П.А. Столыпина», г. Омск, Российская Федерация

КАЧЕСТВО ИНКУБАЦИОННЫХ ЯИЦ В ООО «ПТИЦЕФАБРИКА ЛЮБИНСКАЯ»

Материалом для исследования послужили инкубационные яйца яичного кросса «Декалб». Исследования были проведены в условиях ООО «Птицефабрика Любинская» в августе 2016 года. Для проведения исследования на фабрике была произведена закладка в количестве 46800 яиц. Яйца были отобраны в соответствии требованиями, распространяемыми на яйца кур, предназначенных для инкубации (ОСТ 10321-2003).

Предварительную оценку качества инкубационных яиц в ООО «Птицефабрика Любинская» проводили по их внешнему виду. Инкубационные яйца имели правильную форму, чистую гладкую скорлупу и определенную массу. Помимо наружного осмотра яйца в инкубатории обязательно подвергались овоскопированию. Воздушная камера находилась в тупом конце яйца или была немного смещена (не более 1 см) в сторону. Высота воздушной камеры составляла 1,5-4 мм. Желток в яйце занимал центральное положение, у некоторых он был немного смещен к воздушной камере. При вращении яйца желток малоподвижен, границы его нечеткие. Допускались: незначительные отклонения по форме, незначительные загрязнения скорлупы в виде точек или полос общей площадью не более 3 см²; а также такие дефекты скорлупы, как мраморность, пояс, немногочисленные известковые отложения. Средняя масса яиц составляла 51,7-62,8 г, индекс формы составлял в среднем по партии 76%.

К инкубации не допускались яйца с темными пятнами, представляющими собой очаги развития микроорганизмов, проникших в яйцо вследствие загрязнения скорлупы.

Содержание витаминов в белке и желтке яиц определяли в лаборатории по действующим методикам. Результаты биологического контроля полностью соответствовали требованиям показателей качества инкубационных яиц (содержание каротиноидов в желтке было в пределах 14,6-15,1 мкг/г, витамина А – 6,8-7,2, витамина В₂ – 3,8-4,2 мкг/г). В итоге вывод здорового молодняка анализируемой партии яиц составил 19510 цыплят – 81,7%.

Повышение выводимости яиц и качества выведенного молодняка является управляемым процессом при условии регулярного проведения контроля над качеством яиц.

УДК 637.5.02

МАНАЕВА Г.Б., студент (Туркменистан)

Научный руководитель **Базылев Д.В.**, ассистент

УО «Витебская ордена «Знак Почета» государственная академия ветеринарной медицины», г. Витебск, Республика Беларусь

НАПРАВЛЕНИЯ ПОДГОТОВКИ МЯСНОГО СЫРЬЯ ДЛЯ ПРОМПЕРЕРАБОТКИ

Современное сельскохозяйственное производство направлено на удовлетворение спроса населения в основных продуктах питания и обеспечение продовольственной безопасности и независимости Республики Беларусь в целом. Основными факторами данной концепции являются высокоэффективное производство агропродукции и ее переработка с целью получения высококачественных продуктов питания, доступных широкому слою населения. Предложенный подход может быть реализован в части промышленной переработки при совершенствовании технологии подготовки, как пример – мясного сырья, отвечающего всем требованиям отечественных и международных стандартов качества и экологичности. Технологическая схема включает следующие звенья (после момента пересадки туш на путь переработки). Массу перерабатываемого сырья получаем путем сложения всех отрубов (тазобедренный, поясничный, спинной, лопаточный, плечевой, грудной), входящих в отрубы первого сорта, шейный, пашина (отрубы 2 сорта), а также зарез, передняя и задняя голяшки (отрубы 3 сорта). После чего представляется возможным произвести оценку выхода мясопродукции для непосредственной промпеределки – загрузки оборудования. Расчет технологического оборудования для сырьевого отделения проводится по формуле: $n=A/G_{\text{час}}*T*k$, где A – количество обрабатываемого сырья на данной операции (кг), $G_{\text{час}}$ – производительность используемого оборудования (кг/час), T – продолжительность рабочей смены ($T=8$ ч.), k – нормативный коэффициент использования оборудования ($k=0,75$). Количество конвейеров n (n , шт.) определяется по формуле: $n=A/G_{\text{см}}*k$, где $G_{\text{см}}$ – производительность используемого оборудования, кг/см.

Основное оборудование для сырьевого отделения включает: конвейер для обвалки и жиловки говядины и других видов сырья; оборудование для снятия шкур; обвалочный пресс; технологические тележки; различные весы (напольные и подвесные монорельсовые). В качестве инновации предлагается использовать вместо одной единицы, как принято на отечественных мясоперерабатывающих предприятиях, по две единицы, что будет способствовать совершенствованию технологичности процесса переработки при повышении качества, связанного с со-