

ЛІНІЯ З ВИРОБНИЦТВА ПАСТ ІЗ ВИКОРИСТАННЯМ ДИКОРОСЛОЇ СИРОВИНИ

Ролик В.В., гр. ТХ-19

Наукові керівники: д-р техн. наук, проф. **Г.В. Дейниченко**,
канд. техн. наук, доц. **Н.О. Афукова**
Харківський державний університет харчування та торгівлі

На підставі розроблених технологічних процесів паст з використанням дикорослої сировини запропонована машинно-апаратурна лінія для їх виробництва. Були розроблені пасти з калини та сливи, з терену та яблук.

Машинно-апаратурна лінія складається з трьох ділянок: первинної обробки сировини, теплової обробки сировини, розфасування, закупорювання і стерилізації. Плоди та ягоди за допомогою перекидача ящиків надходять на інспекційний роликовий конвеєр. Відсортована сировина миється в мийній машині А9-КМИ. Плоди терену транспортером подаються на машину для видалення плодоніжок.

Для реалізації низки допоміжних процесів, яких потребує дикоросла сировина, розроблений апарат багатофункціонального призначення, яки встановлений в лінії на другій ділянці. Це процеси витримування калини і терену в сольовому розчині, підсушування калини, бланшування терену.

Після обробки в апараті дикорослі перетирають на подвійній протиральній машині Т1-КП2Д, що має сита з діаметрами 1,2...1,5 мм та 0,5...0,7 мм. Відділені шкірку та кісточки із залишками м'якоті відварюють у котлі КВО-150 у невеликій кількості води. Отриману масу також перетирають.

Готове сливове та яблучне пюре прогрівають до температури 60° С у котлі, насосом завантажують у вакуум-випарний апарат; сюди ж надходить пюре із терену й калини. Масу уварюють до вмісту сухих речовин 30%.

На ділянці кінцевих операцій скляні банки для розфасування паст миються в банкомийній машині, далі конвеєром надходять до наповнювача, за допомогою якого банки заповнюються продуктом, потім закупорюються. Закупорені банки збираються накопичувачем, після чого спеціальним пристроєм завантажуються в автоклави для стерилізації. Далі банки потрапляють на маркування.

Використання апарата для попередньої теплової обробки рослинної сировини дозволило суттєво спростити лінію, скоротивши номенклатуру устаткування на ділянці теплових операцій.

ТЕХНІЧНЕ ОСНАЩЕННЯ ЛІНІЇ З ВИГОТОВЛЕННЯ М'ЯСНИХ НАПІВФАБРИКАТІВ

Рудь О.С., гр. МЗ-16

Науковий керівник – канд. техн. наук, доц. **Н.О. Афукова**
Харківський державний університет харчування та торгівлі

Сьогодні м'ясний ринок України характеризується стабільною динамікою розвитку, це призводить до зростання конкуренції, особливо за м'ясними напівфабрикатами. Проте, розвиток сучасного ринку м'ясних напівфабрикатів в основному орієнтовано на виробництво пельменної продукції, а виробництво натуральних напівфабрикатів швидкого приготування складає лише 1...3%.

У зв'язку з цим пропонується організація м'ясного цеху з розширеним випуском натуральних виробів. У цеху планується випуск таких напівфабрикатів: порційних натуральних, рублених натуральних та з котлетного м'яса, пельменів. Для реалізації технологічного процесу виробництва м'ясних напівфабрикатів пропонується машинно-апаратурна схема лінії. Виділяються наступні ділянки лінії: для приготування порційних та дрібношматкових напівфабрикатів; січених напівфабрикатів; пельменів; для кінцевої обробки напівфабрикатів.

Перша ділянка обладнана мийною ванною, виробничим столом та слайсером ES-300 для нарізання м'яса. Слайсер використовується для нарізання цибулі та других овочів. Друга ділянка оснащена м'ясорубкою МИМ-82М, перемішування компонентів здійснюється за допомогою фаршмішалки МБК-70. Котлетоформувальна машина МФК-2240 формує котлети або інші види січених напівфабрикатів. Ділянка для приготування пельменів передбачає лінії для замісу тіста та виготовлення фаршу. На першій лінії застосовується просіювач ВП-1, тістомісильна машина МТМ-0,8. Завдяки особливій конструкції її робочого органа забезпечується висока якість замісу тіста. Для приготування м'ясного фаршу використовується м'ясорубка МИМ-82М, фаршмішалки МБК-70. Охолодження, заморожування та фасування м'ясних напівфабрикатів відбувається на четвертій ділянці, яка оснащена камерою швидкого заморожування, холодильною шафою, автоматом для формування пельменів АИП-0,55/380-60. Заморожені пельмені упаковуються за допомогою автомата А5-ФП-3. На останній ділянці відбувається тепла обробка: для жарки напівфабрикатів встановлено плиту ПССМ-4ШБ, пельмені відварюються за допомогою апарата УСВ-60.