

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой: <https://stuservis.ru/otchet-po-praktike/97400>

Тип работы: Отчет по практике

Предмет: Технология приготовления пищи

Содержание

Введение 4

1 Основная часть 6

1.1 История предприятия 6

1.2 Требования к сырью. Порядок приемки сырья. Оборудование, применяемое при контроле качества сырья 6

1.3 Сырьевая зона предприятия 11

1.4 Документация по приемке молока на предприятии 12

1.5 Мойка оборудования и автомолцистерн. Моющие и дезинфицирующие средства 12

1.6 Неполадки основного оборудования, установленного на приемке молока 15

1.7 Требования к охране труда 16

1.8 Спецификация аппаратного цеха 18

2. Выводы 20

Список литературы 22

Приложение 24

неионный тензид от 1 до 5 %; бутилгликоль от 1 до 5 %; фосфат натрия от 1 до 5 %. Добавка обладает хорошими очищающими свойствами и предотвращает осаждение растворенных твердых частиц на очищенные поверхности.

К кислотным моющим средствам относятся главным образом азотная кислота, амидосульфоновая кислота (сульфаминовая), РОМ-ФОС, КСЦ-1. Рекомендуется использовать эти моющие средства в концентрации 0,4–0,6 %. При особо жестких осадках концентрацию средств необходимо повышать до 0,7–1,5%.

Используются также импортные концентрированные добавки для кислотных моющих средств. Например, добавка doscap - жидкий концентрат, содержащий биологически активные вещества. Он обладает хорошими смачивающим, комплексирующим и диспергирующим действиями. Предлагается использовать добавку в смеси с 50–53%-ной азотной кислотой в системе СІР-мойки технологического оборудования.

Кроме моющего добавка имеет и дезинфицирующее воздействие, так как состоит до 5% из фосфонатов (кислота) и ингибиторов. Ее использование дает возможность уменьшения расхода азотной кислоты на 10–40% в зависимости от степени загрязнения оборудования. Моющие средства применяют в виде растворов, которые должны обладать следующими свойствами: низким поверхностным натяжением; хорошей смачивающей, пенообразующей и эмульгирующей способностями; стабилизирующим действием; солюбилизацией; вызывать пептизацию и набухание белков; эффективным моющим действием и хорошо смываться с поверхности оборудования водой.

1.6 Неполадки основного оборудования, установленного на приемке молока

Рассмотрим наиболее часто встречающиеся неполадки в работе оборудования.

В случае снижения производительности аппарата при всех нормально работающих агрегатах рекомендуют заменить резиновые прокладки пластин. Причина данного вида неисправности - предельный износ (деформация) резиновых прокладок пластин.

Если температура охлаждения молока ниже заданной, то причина заключается в следующем: возможно открыт или не исправен вентиль на обводной линии рассольного регулирующего устройства. Для исправления данной неполадки, необходимо проверить положение вентиля, а затем исправить или заменить его.

В случае, если температура охлаждения молока выше заданной, то необходимо увеличить подачу холодной

воды или увеличить давление рассола. Кроме этого рекомендовано изменение режима работы холодильной установки с целью понижения температуры испарения хладагента. Причина данной неполадки - заключается в следующем: недостаточно охлаждающей воды, низкое давление рассола, или отепленный рассол.

Также важно отметить следующее, на предприятии ежегодно осуществляют контроль состояния резиновых уплотнительных прокладок пластинчатых охладителей. При необходимости их заменяют на новые. Каждую прокладку приклеивают к одной пластине клеем 78-БЦС. Поверхности, подлежащие склеиванию, обрабатывают наждачной бумагой, обезжиривают растворителем и просушивают в течение 10-15 мин. На подготовленные поверхности пластины и прокладки наносят с интервалом 10 мин два слоя клея. Второй слой клея просушивают в течение 1-3 мин до слегка липкого состояния. Затем укладывают прокладку в желобок пластины и прикатывают роликом.

Пластины с наклеенными прокладками выдерживают при комнатной температуре в течение 24 ч. Для увеличения срока службы прокладок целесообразно начинать эксплуатацию охладителя с минимальной степенью затяжки болтов пакета, обеспечивающей достаточную герметичность камер.

1.7 Требования к охране труда

Для обеспечения безопасности жизнедеятельности уделяют большое внимание условиям труда.

Предусмотрены: раздевалки, душевые кабины, туалеты, комнаты отдыха. Обеспечение рабочих спецодеждой производится 1 раз в 3 месяца.

Оптимальные и допустимые величины температур и относительной влажности устанавливаются с учетом тяжести выполнения работы и сезонов года ($t^{\circ} = \pm 20^{\circ}\text{C}$; влажность 70%). Для поддержания условий, соответствующих этим значениям зимой используют водяное отопление, летом - вентиляцию.

Освещение используется искусственное и естественное. Естественное создается световыми проемами, а искусственное с использованием люминесцентных ламп. В помещениях, требующих особого санитарного режима, предусмотрены бактерицидные лампы для обеззараживания воздуха.

Для защиты рабочих от поражения электротоком, на заводе приняты следующие меры: все токоведущие части покрыты слоем диэлектрика изоляции; все электротехнические приборы защищены; на электрощитах установлены дополнительные рубильники для обесточивания сети.

Инженер по охране труда занимается работой по охране труда, ему подчиняются руководители подразделений, на которых возложена ответственность за состояние охраны труда. Инженер по охране труда подчиняется руководителю предприятия.

В соответствии с инструктажем, на ОА «СТМК «Надежда» проводят следующие мероприятия:

- вводный инструктаж - проводится со всеми принимающимися на работу. Цель инструктажа - привить навыки безопасных приемов труда;
- повторный инструктаж - проводится индивидуально или с группой работников, с целью проверки и повышения уровня знаний инструкции и правил по технике безопасности, проводится через 6 месяцев;
- внеплановый инструктаж - проводится при нарушении работниками требований безопасности, перерывах в работе более чем на 30 дней, или при изменении правил по охране труда;
- целевой инструктаж - проводится с работниками направленными на работу, требующие наряд-допуск.

Каждый работник обеспечивается специальной одеждой для защиты от загрязнения и повреждения.

За состоянием охраны труда проводится непосредственный контроль. Все проведенные инструктажи по охране труда заносятся в специальный журнал и проводятся согласно плана - графика. На предприятии имеется кабинет по безопасности жизнедеятельности, а в каждом цехе имеется уголок безопасности. Перед началом работы проводится проверка исправности оборудования, рабочего места и готовности к работе.

Инженером по охране труда ежегодно разрабатывается план мероприятий, направленный на улучшение условий труда и повышение его безопасности.

За пожарную безопасность на предприятии несут ответственность директор и заведующие производственными подразделениями.

В каждом производственном помещении вывешены инструкции по пожарной безопасности, размещены первичные средства пожаротушения: песок, противопожарный инвентарь, огнетушители. Также на предприятии развешены планы эвакуации.

В каждом производственном подразделении вывешены таблички ответственных за пожарную безопасность и номера телефонов пожарной части. На территории предприятия имеются специальные места для курения

Список литературы

1. ГОСТ 31449-2013 Молоко коровье сырое. Технические условия.
2. ГОСТ 31450-2013 Молоко питьевое. Технические условия.
3. Лабинов, В.В. По обеспеченности молочными и генетическими лабораториями Россия отстала на полвека [Электронный ресурс] / В. В. Лабинов. – Режим доступа: <http://www.dairynews.ru/processing/po-obespechennosti-molochnymi-i-geneticheskimilab.html>
4. Лоретц О. Г. Результаты оценки производства и качества молока-сырья // Аграрный вестник Урала. 2012. № 5. С. 95–97.
5. Силантьева Л.А. Санитарная обработка технологического оборудования на предприятиях молочной отрасли. – СПб.: Университет ИТМО, 2017. – 38 с.
6. Ребезов, М. Б. Экология и питание. Проблемы и пути решения. / Ребезов М. Б., Наумова Н. Л., Альхамова Г. К., Лукин А. А., Хайруллин М. Ф. // Фундаментальные исследования. 2011. № 8–2. С. 393–396.
7. Ребезов М. Б., Мирошникова Е. П., Альхамова Г. К., Наумова Н. Л., Хайруллин М. Ф., Залилов Р. В., Зинина О. В. Методы исследований свойств сырья и молочных продуктов. Челябинск: ИЦ ЮУрГУ, 2011. 58 с.
8. Сан Пин 2.3.6.1078-01 Гигиенические требования к безопасности и пищевой ценности пищевых продуктов.
9. Семина, Л. К., Ворошилова, Т.Г., Рыжакина Е.А. Связь показателей качества сборного молока на фермах с условиями его получения / Л. К. Семина Т.Г. Ворошилова, Е.А. Рыжакина // Актуальные вопросы ветеринарной медицины: материалы XI Сибирской вет. конф. – Новосибирск, 2012. – С. 149.
10. Соколова, О.Я. Производственный контроль молока и молочных продуктов/ О. Я. Соколова. Оренбург: ГОУ ОГУ, 2012. - 195 с.
11. Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 022/2011. Пищевая продукция в части ее маркировки // СПС «Консультант Плюс».
12. Технический регламент Таможенного союза «О безопасности пищевой продукции» (ТР ТС 021/2011).
13. Технический регламент Таможенного союза «О безопасности молока и молочной продукции» (ТР ТС 033/2013)

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой: <https://stuservis.ru/otchet-po-praktike/97400>