

Проект линии по выработке булки ярославской сдобной



Выполнила:

Студентка биологического факультета очного
отделения

3 курса 36 группы

Белякова М.С.

Научный руководитель:

Карасева Е.Н.

Цели и задачи :

Целью данной работы является исследование схем производства булки ярославской сдобной.

Для этого необходимо решить следующие задачи:

- рассмотреть имеющиеся технологические схемы производства сдобных булочек
- определить оборудование, наиболее подходящее по техническим характеристикам для производства данного вида изделия;
- определить схему теххимического контроля производства для определения и регулирования основных показателей и параметров технологического процесса производства.

Актуальность темы

Определена тем, что мелкоштучные хлебобулочные изделия вообще и булка ярославская сдобная в частности, являются изделиями, пользующимися стабильно высоким спросом у населения и занимающим определенное место в обеспечении населения полноценными продуктами питания.



Описание аппаратурно-технологической схемы производства

Приготовление опары и теста для булки ярославской сдобной производится в подкатных дежах Д-300 с помощью тестомесильной машины «Прима-300»



Выброженное тесто при помощи
дежеподъёмопрокидывателя «Восход-ДО-3»
выгружают в воронку тестоделителя «Восход-ТД-3».



Затем тестовые заготовки необходимой массы поступают в шкаф предварительной расстойки «Бриз плюс», а после него – в тестоокруглитель «Восход-ТО-5»



Листы с тестовыми заготовками ставят на люльки расстойного шкафа Г4-ХРГ-76 , где происходит окончательная расстойка булок в течение 40 – 70 минут.



Затем расстаявшиеся тестовые заготовки на листах переставляют на люльки печи Ш2-ХПА-16 , в которой производится выпечка булок в течение 15 – 17 минут при температуре 210 – 230 0С в увлажнённой пекарной камере.



Технохимический контроль

Лабораторный контроль производится в следующем порядке:

- 1) Анализ основного и дополнительного сырья. Анализ основного и дополнительного сырья проводится по методам, установленным действующими стандартами, техническими условиями или утверждёнными инструкциями.
- 2) Анализ готовых изделий. Проводится в соответствии со стандартами и рецептурами один раз в сутки от всех смен в целях оценки качества продукции, а также последующего контроля за соблюдением и регулированием технологического режима на производстве.

Спасибо за внимание!

