

Рис. 1. Микроструктура контрольного образца

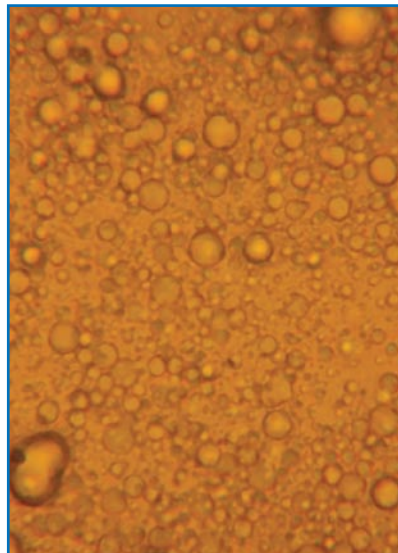


Рис. 2. Микроструктура растительно – сливочного мусса «Сказка»

зыхов воздуха по объему. Увеличение дозы стабилизаторов приводило к формированию продукта большой плотности.

Немаловажное влияние на структуру мусса оказывает распределение пузырьков воздуха. Последние оценивали с помощью микроскопическо-

го метода. Известно, что слишком малые и чрезмерно большие размеры воздушных ячеек в продукте нежелательны. Уменьшение размера воздушных пузырьков, способствует улучшению качества готового продукта. В растительно-сливочном муссе «Сказка» пузырьки воздуха более мелкие по сравнению с контрольным образцом (рис. 1, 2).

Установлено, что для получения этого продукта целесообразнее использовать стабилизатор, содержащий смесь модифицированного крахмала и говяжьего желатина, который имеет лучшие пенообразующие и органолептические свойства и обладает структурированной консистенцией, так как крахмал способствовал образованию мелких пузырьков пены и не позволял им быстро укрупняться, а желатин проявлял свои гелеобразующие свойства при стабилизации межфазных слоев дисперсий.

Новая разработка

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ВЫПУСКОМ МОЛОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

Гибкое изменение ассортимента выпускаемой продукции – основа современного производства.

Применение ранее разработанных АСУТП уже сегодня даёт возможность оперативно изменять ассортимент выпускаемой продукции.

Требования автоматизации по этапам технологического процесса:

Участок приемки:

- учет количества и качества сырья;
- распределение и резервирование по качеству;
- формирование приходной документации.

Тепловая обработка и выработка продуктов:

- соблюдение заданных технологических регламентов;
- оперативное изменение технологических регламентов при изменении ассортимента;
- контроль выполнения технологических регламентов

Участок санитарной обработки:

- соблюдение заданных регламентов санитарной обработки для каждого объекта;
- выбор объектов согласно заданного графика санобработки;
- контроль соблюдения регламентов и очередности выбора объектов.

Однако расчет загрузки оборудования на основании технологических нормативов изменяемого ассортимента осуществлялся вручную.

Для эффективного управления выпуском продукции специалистами КБ «МОЛОЧНЫЕ МАШИНЫ РУССКИХ» разработана автоматизированная система планирования и управления производством в условиях быстрого изменения, как объемов, так и ассортимента.

Схема корректировки планового задания на автоматизированном рабочем месте начальника производства представлена на рисунке:

