

Здравствуйте, уважаемые члены государственной аттестационной комиссии. Вашему вниманию представляется выпускная квалификационная работа на тему «».

Итак, в данной работе представлен технологический процесс производства мороженого. Производственная мощность цеха 3 тонны мороженого в смену, при графике работы в одну смену, с максимальной загрузкой 360 смен в году. Рецептуру мороженого составляют непосредственно на предприятии-изготовителе на основании требований ГОСТ 31457-2012 к физико-химическим показателям продукта, массовым долям пищевкусковых продуктов в мороженом с их использованием, применению пищевых добавок. Рецептуры мороженого утверждаются руководителем предприятия-изготовителя. Рецептуры мороженого рассчитывают на 1000 кг готового продукта, производственные потери сырья в рецептуре не учитываются. Их списание производится в соответствии с «Нормами расхода сырья в производстве мороженого», утвержденными в установленном порядке.

Таким образом, рекомендуется применять фактический минимальный расход сырья, достигнутый на данном предприятии и обоснованный в установленном порядке. Таким же образом устанавливается расход сырья в случае использования нового расфасовочного оборудования, применение которого не предусмотрено в нормах.

Также мороженое должно обладать высокими вкусовыми достоинствами, которые достигаются благодаря удачно подбираемым количественным сочетаниям составных частей, содержащихся в определенных, рекомендованных формулой сбалансированного питания, соотношениях. Мороженое должно характеризоваться достаточной взбитостью, гомогенностью структуры, не слишком сильно охлаждать полость рта, медленно таять. Не допускается к реализации мороженое, имеющее хлопьевидную и песчанистую консистенцию, с органолептически ощутимыми комочками жира и стабилизатора, а также загрязненное или с посторонними включениями.

Итак, схема по производству мороженого включает следующие пункты:

1. Приемка и подготовка сырья
2. Дозирование и смешивание компонентов
3. Фильтрация смеси
4. Пастеризация смеси
5. Гомогенизация смеси
6. Охлаждение смеси
7. Созревание и хранение смеси
8. Фризерование смеси
9. Фасование мороженого

10.Закаливание и дозакаливание мороженого

11.Упаковка закаленного мороженого

Далее отметим, что контроль производства мороженого подразделяется на теххимический, микробиологический и органолептический. Производственный контроль осуществляет лаборатория предприятия, в ряде случаев бактериологические анализы проводят лаборатории городских отделов здравоохранения и др.

Итак, для анализа трудовой загрузки работников, объёма выполняемых работ также для оценки целесообразности существующей организационной структуры на предприятии используется штатное расписание. Штатное расписание имеет большое значение для эффективного использования труда работников. Оно дает возможность сравнивать подразделения по численности сотрудников, квалификации, уровню оплаты труда. Штатное расписание — нормативный документ предприятия, оформляющий структуру, штатный состав и численность организации с указанием размера заработной платы в зависимости от занимаемой должности. По графику совмещенной работы оборудования и основным технологическим операциям, определяется необходимое количество рабочих в смену. Цех производства мороженого работает круглогодично в 1 смену. Смена с 800 до 2000, обед с 1200 до 1300, с 1600 до 1700. График работы: 2 дня работают, 2 дня отдыхают. Бригада состоит из бригадира и операторов. В заготовительно-пастеризационном отделении работают: аппаратчик, составители смеси. Система оплаты осуществляется у работников основного производства повременно-премиальная.

Далее при подборе технологического оборудования руководствовались следующими принципами:

- – обеспеченность непрерывности технологического процесса;
- – экономичный расход электрической энергии, пара, воды, холода;
- – оптимальное использование оборудования по времени и производительности;
- – механизация и автоматизация производственных процессов.

Таким образом, на производство мороженого направлено 3000кг смеси. Для подготовки сырья и составления смеси подбираем следующее оборудование. Смеситель непрерывной загрузки СН - 900 предназначен для смешивания сухих и жидких компонентов в потоке, непрерывно при циркуляции.

Далее для упаковывания закаленных вафельных стаканов подбираем автомат непрерывного действия ОАО «Завод Лига» для упаковки изделий по типу «FLOW - РАСК». Для производства мороженого эскимо «Крем-брюле» планируется использовать поточную линию с эскимогенератором «Хойер Ролло 16», в состав которой входит фризёр и упаковочная машина,

соответствующей производительности. Все операции выполняются синхронно и с одинаковой скоростью. Для подготовки глазури для производства эскимо подбираем емкость ВСМ - 0,2В с водяным обогревом. Мороженое весовое «Российское» планируется фасовать в потребительскую тару, ПВД пакеты, ручным способом набора. Открытый край пакета запаивается на автомате, с проставлением даты изготовления. Наполненные пакеты укладываются в пластиковые ящики, для дальнейшего закаливания в закалочной камере, после закалки пакеты упаковываются в транспортную тару, гофрированные ящики.

В целом можно констатировать, что использование функциональных белков ведет к повышению и сохранению всех товарных качеств при производстве и хранении мороженого. Состав молочного сырья может изменяться в течение всего года в зависимости от сезона. Использование в качестве источника СОМО функциональных белков обеспечивает постоянство выходных характеристик готового продукта, так как состав их стандартизован (например, по содержанию белка, лактозы и минеральных веществ).

В заключение можно с уверенностью сказать, что использование комплекса функциональных ингредиентов, предлагаемых ГК «Союзснаб», позволяет вырабатывать мороженое с высокими органолептическими показателями и запасом «прочности» к возникновению пороков как минимум в 1,5- 2 раза больше, чем без его применения. Это уже доказали многие производители мороженого, использующие эти ингредиенты на своих производствах.

Таким образом, Цель работы достигнута.

Спасибо за внимание! Доклад окончен.