

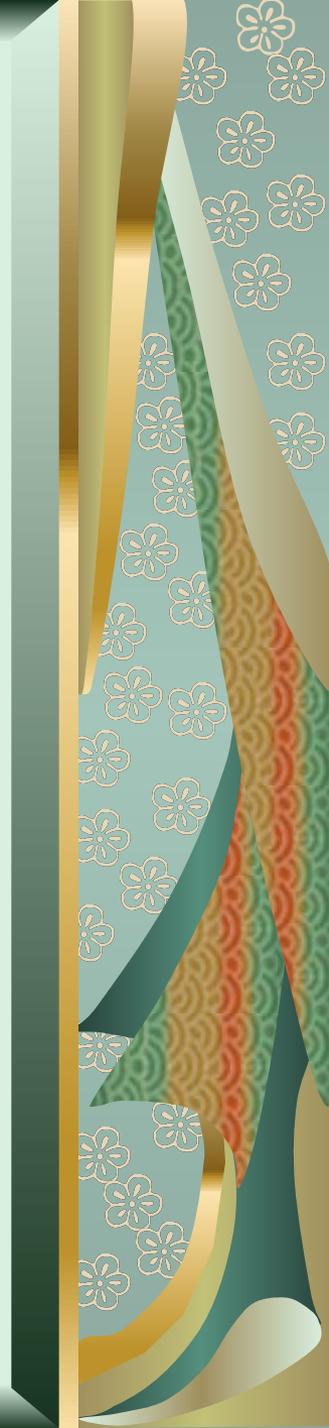
Тема урока

Организация работы овощного цеха



Цель урока:

- Изучить организацию работы и основное оборудование овощного цеха.
- Применить полученные знания для создания плана цеха.



Задачи урока: изучить

1. Требования, предъявляемые к расположению овощного цеха.
2. Основные виды оборудования, применяемые в овощном цехе.
3. Какие участки организуются в овощном цехе.
4. Организацию рабочих мест на каждом участке.
5. Инвентарь и тару овощного цеха.



1. Овощной цех обычно располагается в той части предприятия, где находится овощная камера,

для того, чтобы транспортировать сырьё, минуя общие производственные коридоры.

Цех должен иметь удобную связь с холодным и горячим цехом, в которых завершается выпуск готовой продукции.

Технологический процесс обработки овощей состоит

1. сортировки
2. мытья
3. очистки
4. дочистки
5. промывания
6. нарезки

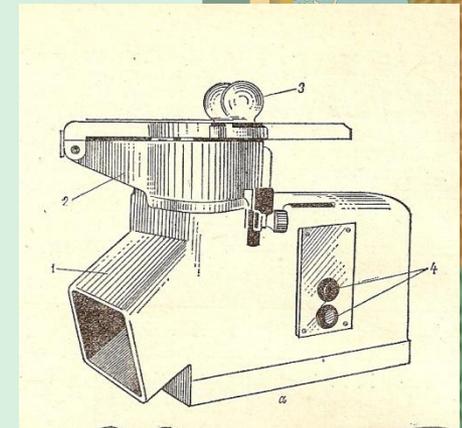
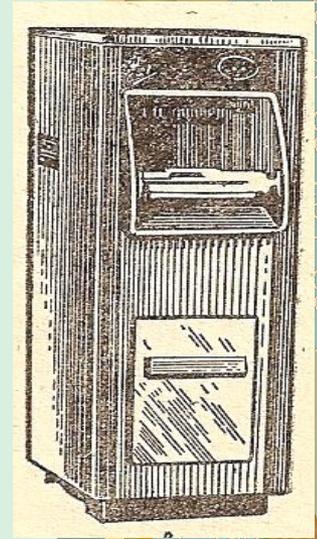


Оборудование для овощного цеха подбирают в зависимости от типа и мощности предприятия.

Оборудование ставится по ходу технологического процесса.

Основное оборудование овощного цеха:

- Картофелечистки МОК-125,
МОК-250,
МОК-400.
- Универсальная овощерезка МРО-50-200,
МРО-350.
- Овощерезательный протирачный механизм МОП П-1 входит в комплект сменных механизмов универсального привода П-11



Немеханическое оборудование:

- производственные столы
- столы для доочистки картофеля
- моечные ванны
- подтоварники для овощей.

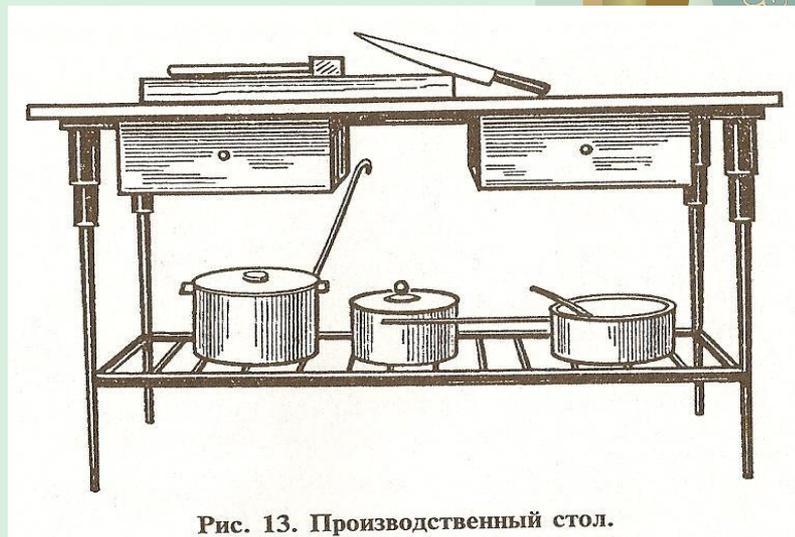
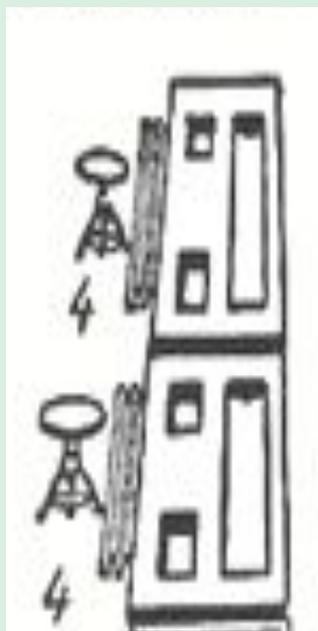


Рис. 13. Производственный стол.



Подтоварники для овощей



Стол� для доочистки картофеля

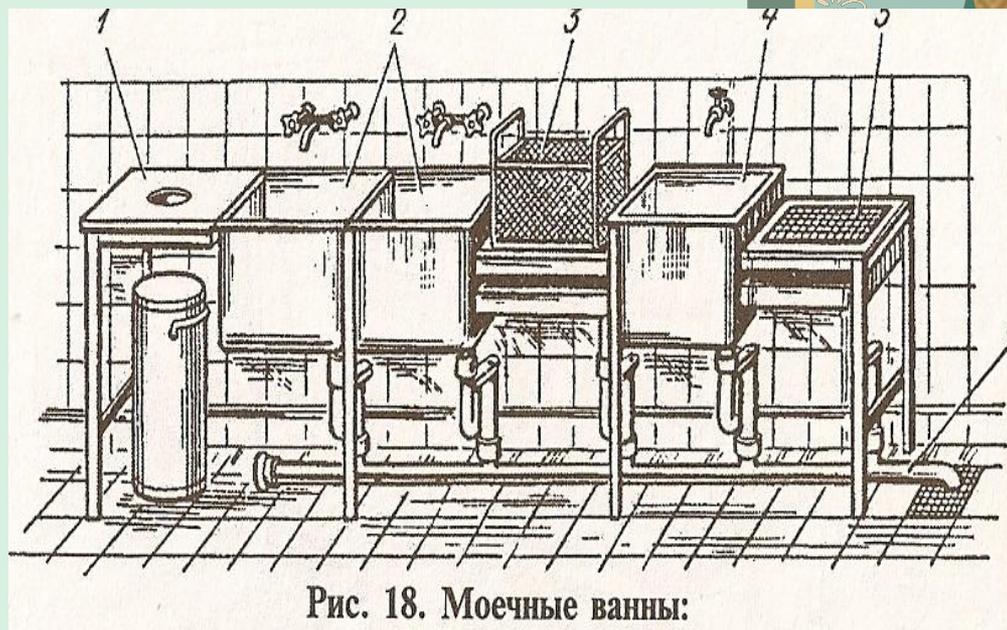
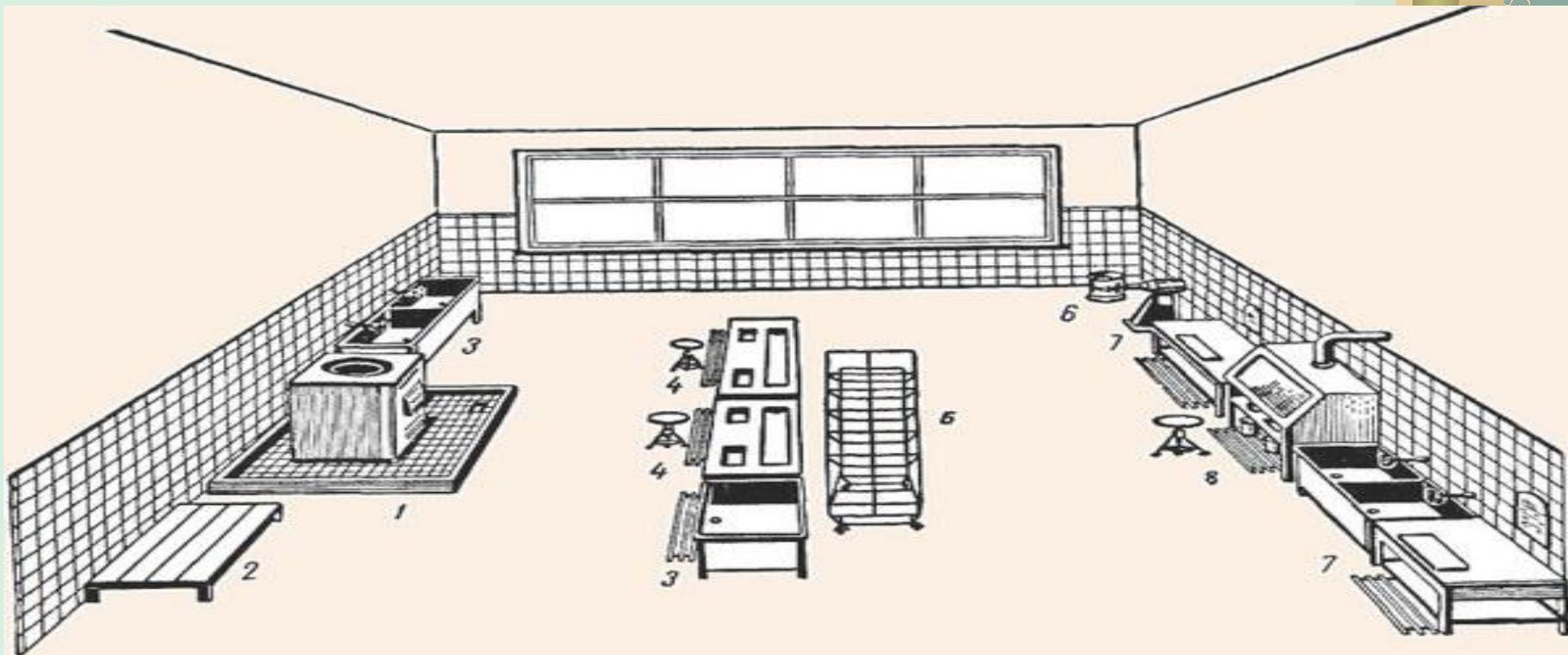


Рис. 18. Моечные ванны:



Размещение оборудования в овощном цехе:

- 1 - картофелечистка;*
- 2 - подтоварник;*
- 3 - ванна моечная;*
- 4 - стол для дочистки картофеля и корнеплодов;*
- 5 - стеллаж передвижной;*
- 6 - овощерезательная машина МУ-1000;*
- 7 - стол производственный;*
- 8 - стол для очистки репчатого лука*

Рабочие места оснащаются инструментами и инвентарем

Производственный инвентарь и тара овощного цеха:

1 - ножи: а - коренчатый,
б - карбовочный,
в - для чистки овощей;
г, д - для удаления глазков;

2 - терки для овощей;

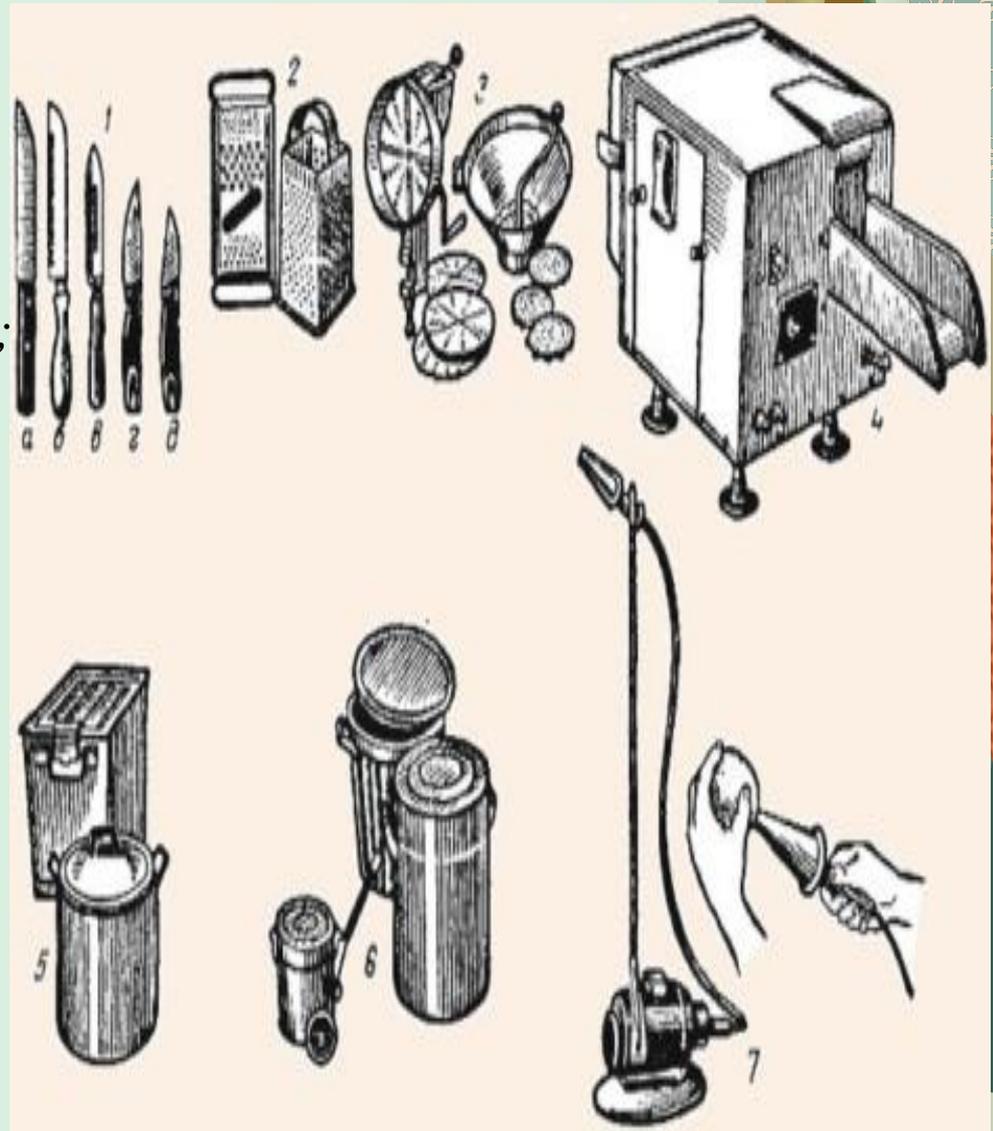
3 - приспособления для протирания овощей;

4 - устройство УНЗ для нарезки зеленого лука, укропа, сельдерея;

5 - контейнеры для хранения очищенных овощей;

6 - бачки для сбора отходов с тележкой для их перевозки;

7 - пневматическое приспособление для дочистки картофеля.



Технологический процесс обработки овощей в крупных овощных цехах такой же, как в цехах средней и малой мощности, только он больше механизмуется.

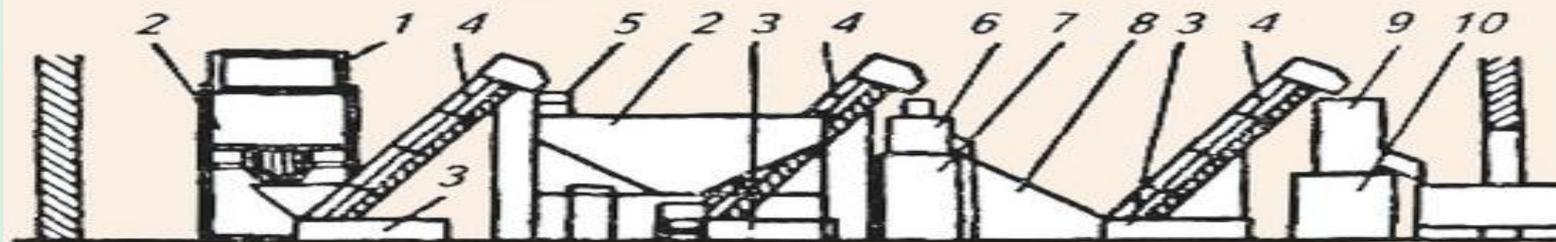
В овощном цехе крупного заготовочного предприятия устанавливают две технологические линии:

- Механизированная поточная линия обработки картофеля (ПЛСК-63)
Оборудование обеспечивающее непрерывный производственный процесс:
- наклонные транспортеры
- вибромоечная машина
- картофелечистка непрерывного действия КНА-600М
- конвейер инспекции и дочистки
- машина для сульфитации
- весы автоматические
- Линия обработки корнеплодов ЛМО

Отличительная особенность технологического процесса: после мытья корнеплодов они подвергаются термическому обжигу в печи при температуре 1000 градусов Цельсия, затем производится смывание кожицы с поверхности корнеплодов в душевых устройствах.

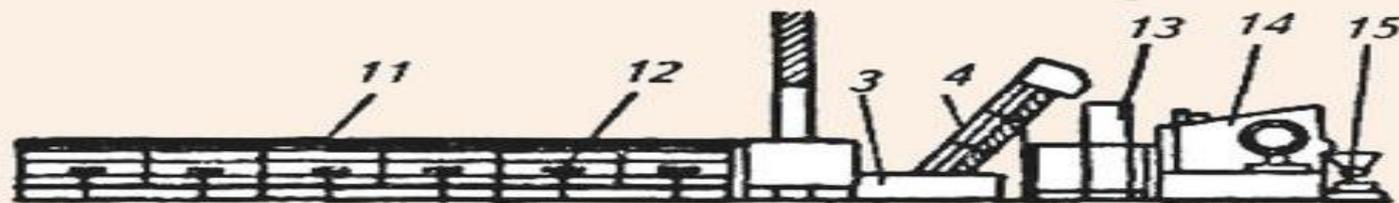


Помещение очистки



*Помещение
дочистки*

*Помещение сульфитации
и дозирования*



Линия очистки и сульфитации картофеля:

- 1 - клетка контейнероопрокидывателя;*
- 2 - бункер;*
- 3 - приемные лотки;*
- 4 - наклонные перегружатели;*
- 5 - питатель раздаточный;*
- 6 - моечная вибрационная машина;*
- 7 - грязеотстойник;*
- 8 - камнеловушка;*

- 9 - картофелеочистительная машина;*
- 10 - мезгосборник;*
- 11 - конвейер дочистки;*
- 12 - стулья;*
- 13 - машина для сульфитации;*
- 14 - весовой автоматический дозатор;*
- 15 - емкость*

Организация труда в цехе

- Небольшой овощной цех – работу организует заведующий производством;
- Крупный овощной цех – возглавляет начальник цеха или бригадир.

Чистильщики овощей 1-го или 2-го разряда выполняют все операции по обработке овощей и приготовлению п/ф согласно графика.

В конце рабочего дня ответственный работник цеха составляет отчет о количестве израсходованного сырья и выпущенных п/ф.

