

Урок № 33

Тема уроку : Устаткування для обліку, пакування і фасування виробів.

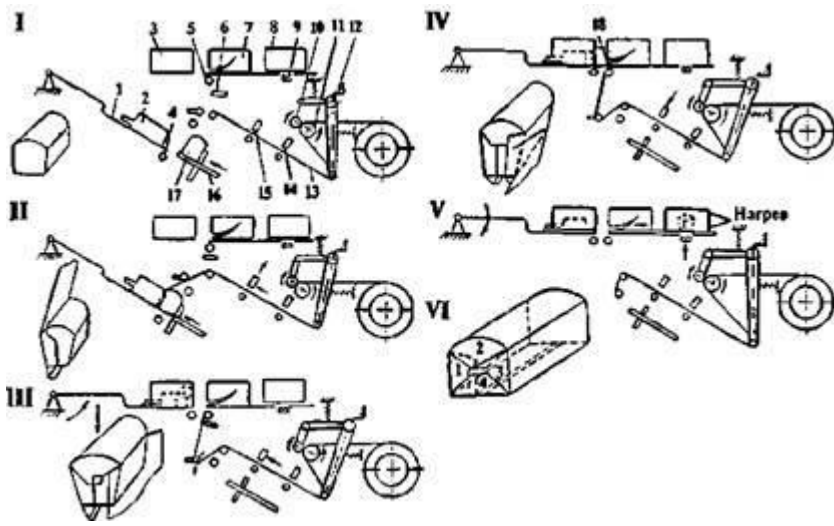
Лічильні пристрої для хлібних виробів. Для укладання в тару певної кількості дрібноштучних виробів (булочок масою 50 г) використовується автомат, обладнаний напівпровідниковими датчиками, приймальні лійкою, двома ланцюговими транспортерами з ковшами.

Після виходу з печі булочки подаються в прийомні воронки автомата. По двох вертикальних ланцюговим транспортерів з ковшами булочки надходять в два похилих жолоби, де встановлені два фотодатчика. Отримані світлові сигнали перетворюються в електричні, які надходять в напівпровідникові датчики лічильника. Останні, після отримання цифри відліку, подають сигнали на електромагнітні засувки для перемикання напрямку руху булочок, які завантажуються в інший лоток.

Для обліку кількості готової продукції в механізованих хлібосховища, кожен хлебоукладочний агрегат є лічильник, на якому фіксується шляхом подачі імпульсів число заповнених контейнерів.

Упаковка хлібобулочних виробів сприяє продовженню терміну зберігання і знижує втрати через усушки і переробки черствих виробів, що створює умови для економії хлібних ресурсів. Крім того, стає реальним перехід хлібопекарських підприємств на двозмінну роботу з постійним вихідним днем, і поліпшуються санітарно-гігієнічні умови зберігання і транспортування продукції. У хлібопекарської промисловості в якості пакувального матеріалу використовують, як правило, парафінований папір або полімерні плівки.

При упаковці виробів в термоусадочну плівку (поліетилен низької щільності) пакети отводящими транспортерами пакувальної машини подаються в термокамеру. Сюди, в простір над транспортерної стрічкою, вентилятором через калорифер нагнітається повітря, нагріте до 120-200 (в залежності від товщини і якості



термоусадочної плівки). Під дією гарячого повітря плівка скорочується приблизно на 40% і щільно облягає виріб.

Пакувальна машина для формового хліба призначена для загортання виробів в парафінований папір або

поліетиленову плівку з наступним зварюванням торцевих і продольних швів. Хліб укладається на живить транспортер вручну. Транспортер, переміщаючись періодично, штовхачами 16 проштовхує буханку хліба 17 на підйомну платформу 1 .

На шляху руху буханки з підйомної платформи вільно звисає кінець обгорткового матеріалу 18. Виріб, заштовхують на платформу, потрапляє на фронтальну планку і відсуває її назад. При цьому виріб захоплює надходить з рулону стрічку обгорткового матеріалу і притискає її до планки (поз. II), завдяки чому виключається прослизання обгорткового матеріалу.

Домашнє завдання:

1) Законспектувати матеріал.