



Лист № 1
Лист № 2
Лист № 3
Лист № 4
Лист № 5
Лист № 6
Лист № 7
Лист № 8
Лист № 9
Лист № 10
Лист № 11
Лист № 12
Лист № 13
Лист № 14
Лист № 15
Лист № 16
Лист № 17
Лист № 18
Лист № 19
Лист № 20
Лист № 21
Лист № 22
Лист № 23
Лист № 24
Лист № 25
Лист № 26
Лист № 27
Лист № 28
Лист № 29
Лист № 30
Лист № 31
Лист № 32
Лист № 33
Лист № 34
Лист № 35
Лист № 36
Лист № 37
Лист № 38
Лист № 39
Лист № 40
Лист № 41
Лист № 42
Лист № 43
Лист № 44
Лист № 45
Лист № 46
Лист № 47
Лист № 48
Лист № 49
Лист № 50

ЛИНИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ МЯГКИХ СЫРОВ: «РИКОТТА»

- 1. Сырье
- 2. Молоко
- 3. Сыворотка
- 4. Сыр
- 5. Сыр
- 6. Сыр
- 7. Сыр
- 8. Сыр
- 9. Сыр
- 10. Сыр
- 11. Сыр
- 12. Сыр
- 13. Сыр
- 14. Сыр
- 15. Сыр
- 16. Сыр
- 17. Сыр
- 18. Сыр
- 19. Сыр
- 20. Сыр
- 21. Сыр
- 22. Сыр
- 23. Сыр
- 24. Сыр
- 25. Сыр
- 26. Сыр
- 27. Сыр
- 28. Сыр
- 29. Сыр
- 30. Сыр
- 31. Сыр
- 32. Сыр
- 33. Сыр
- 34. Сыр
- 35. Сыр
- 36. Сыр
- 37. Сыр
- 38. Сыр
- 39. Сыр
- 40. Сыр
- 41. Сыр
- 42. Сыр
- 43. Сыр
- 44. Сыр
- 45. Сыр
- 46. Сыр
- 47. Сыр
- 48. Сыр
- 49. Сыр
- 50. Сыр

Линия по производству мягких сыров «Рикотта»



❶ ПРОДУКТ

Сыр Рикотта – разновидность семейства сывороточных сыров, производимого в разных модификациях — от мягкого, аналогичного сыру коттедж, до терочного. Его вырабатывают из цельного молока или сыворотки с добавлением или без добавления молока. Белки осаждают при помощи кислоты и нагревания. Сыр рикоттон изготавливают только из сыворотки.

Рикотта имеет сладковатый вкус, который даёт присутствие лактозы (присутствие этого элемента в сыворотке примерно 2—4 %).



② ХАРАКТЕРИСТИКИ ГОТОВОГО ПРОДУКТА

Наименование показателей	Характеристика для «Рикотты» (альбуминной пасты)
Вкус и запах	<i>Массовая доля сухих веществ 20-30 %</i> Чистый, со специфическим альбуминным привкусом
Консистенция	Связная, уплотненная, режущаяся пластинками. Поверхность чистая, без трещин
Цвет	Белый с кремовым оттенком



③ ПРИМЕР ГОТОВОГО ПРОДУКТА

Пищевая ценность на 100г:

белок - 13г,

жир - 12г,

углеводы - 2,5г.

Массовая доля жира в сухом
веществе - 40 %

Энергетическая ценность: 148 ккал.

Срок годности: 60 дней (без
внесения стабилизаторов)



④ ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ПРОИЗВОДСТВА

Подготовка сырья:

- Резервирование сыворотки
- Охлаждение (4°C)
- Нормализация

Переработка сырья:

- Пастеризация (80°C)
- Коагуляция белка (85-87°C)
- Отделение сыворотки (85°C)
- Внесение дополнительных компонентов
- Гомогенизация (давление гомогенизации 20-60 бар)
- Фасовка (78-80°C)
- Охлаждение до 4°C



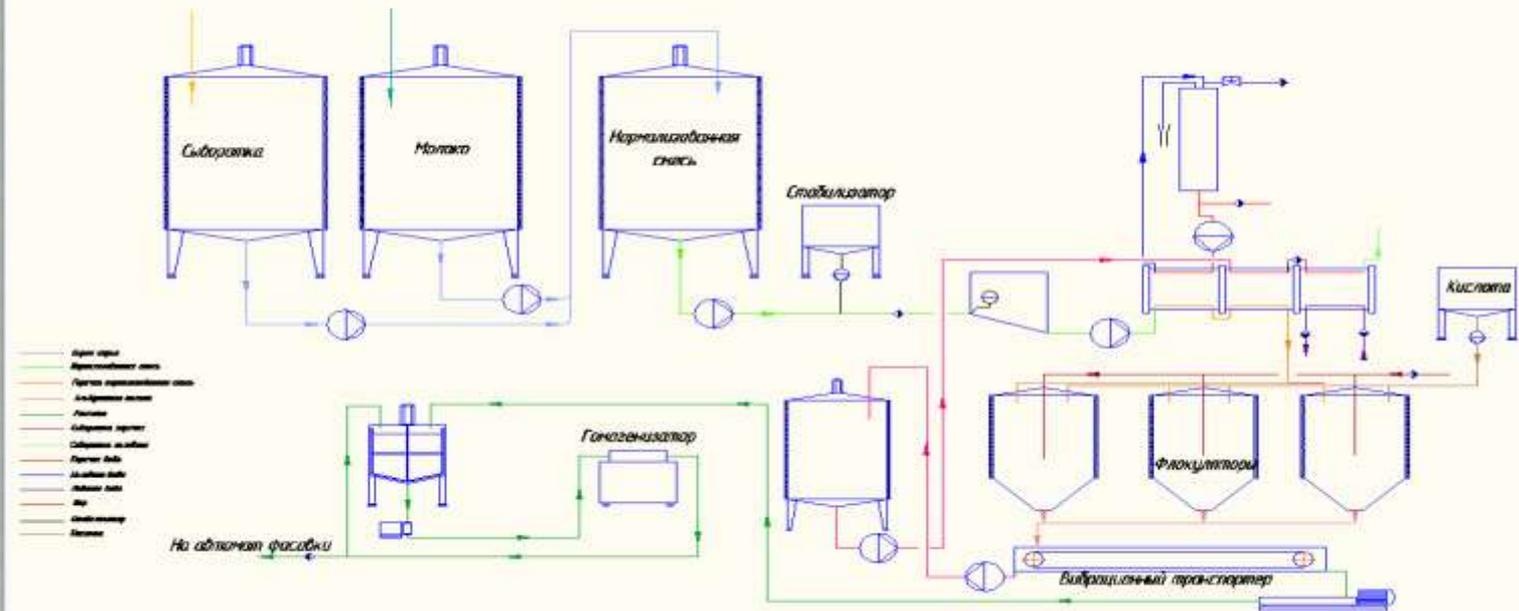
5 НОРМЫ РАСХОДА

Выход продукта может варьироваться от 3 до 5% ,в зависимости от вида сырья.

Сыворотка	1000 л
Молоко коровье	100 л
Соль	≈ 0,5 кг
Лимонная кислота	2,5 л
Готовый продукт Рикотта	Выход около 40 кг (3-5%)



6 ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА



7 ОСНОВНОЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.
1	Пластинчатый теплообменный аппарат, 10 000 л/час	1
2	Флокулятор с системой парового барботирования , V=3000 л	3
3	Дренажный ремень	1
4	Гомогенизатор для рикотты, производительность 600 кг/час	1
5	Автомат фасовки готового продукта, производительность 2500 уп/час	1



8 ФЛОКУЛЯТОР С СИСТЕМОЙ ПАРОВОГО БАРБОТИРОВАНИЯ

Флокуляторы представляют собой сосуды с коническим днищем, оснащенные необходимыми датчиками для контроля уровня, температурных режимов.



Рабочий объём флокуляторов – 3000 л.

Предусмотрен паровой барботёр и дозировка кислот.

Конструкция, предусматривающая полное
скачивание продукта



9 ДРЕНАЖНАЯ ЛЕНТА (РЕМЕНЬ)



Лента с микропорами из полимерных материалов.

Дренажная линия спроектирована с учётом оптимального дренажа горячего продукта,

Изоляция от контактов с окружающей средой.

Скорость передвижения ленты регулируется с помощью частотника, что необходимо для получения одинаковой толщины продукта на ленте.

Винтовой насос для деликатного перекачивания в буферную емкость.



10 ГОМОГЕНИЗАТОР

Перерабатываемый продукт	Рикотта
Максимальная вязкость	500 cPs
Максимальный размер частиц продукта (на входе)	700 micron
Максимальная производительность	600 л/ч
Тип производительности	фиксированная
Минимальная производительность	600 л/ч
Минимальное давление при подаче	4 бар
Максимальное рабочее давление	100 бар
Максимальное обратное давление	10 бар
Версия для продукции	абразивная
Исполнение	санитарное
Система регулировки давления при гомогенизации	ручное
Установленная мощность основного мотора	2,2 кВт



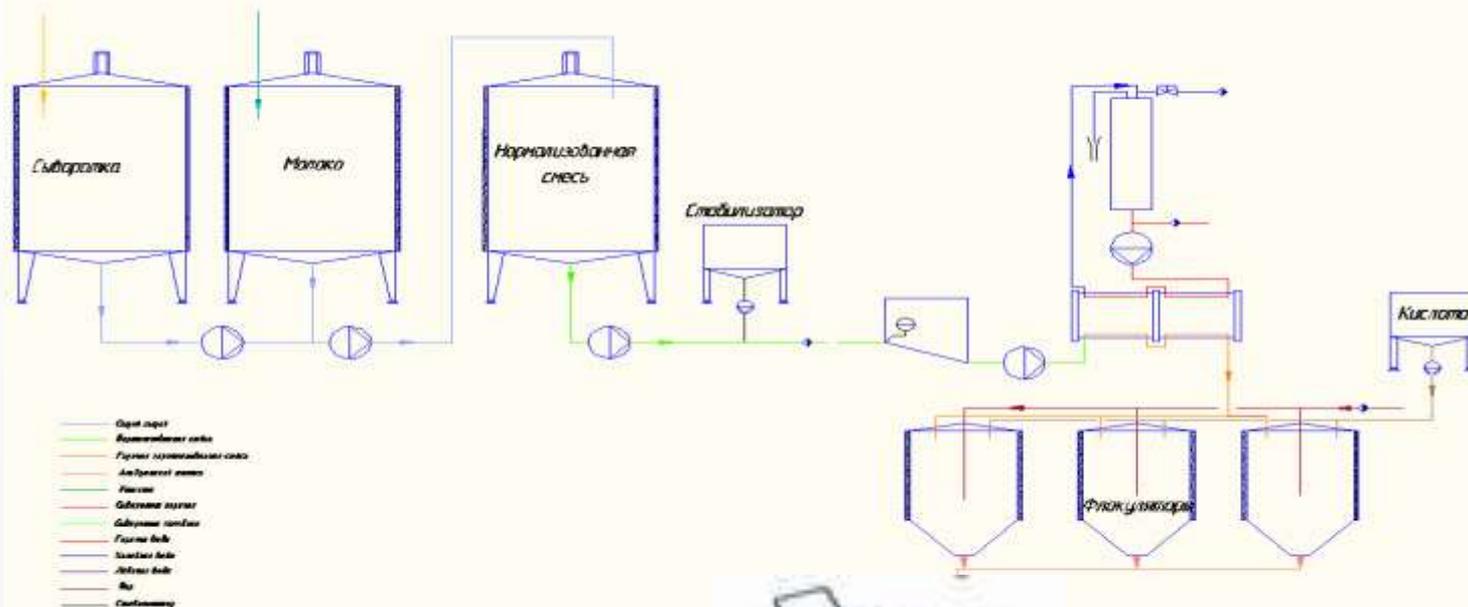
11 АВТОМАТ ФАСОВКИ ГОТОВОГО ПРОДУКТА

Показатель	Значение
Производительность	2 500 доз/час
Максимальные размеры стаканчика	диаметр 125 мм
	высота 120 мм
Объем дозирования	50-500 гр.
Температура дозирования	80 С
Габаритные размеры	2010 970 2011 мм
Масса	600 кг
Требования к электропитанию	1,5 кВт – 400В-50Гц, 3-фазы



12

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПОЛИМЕРНЫХ ПРЕСС-ФОРМ



ООО «ПРОТЕМОЛ»

160014, г. Вологда ул. Саммера 47 а
Тел.: +7 (8172) 280-430
E-mail: info@protamol.ru

Региональное отделение «Московское»
Тел.: +7 (495) 933-60-63
E-mail: sales@protamol.ru

Сайт: <http://www.protex.ru>

