

УДК 664.002

Сиротюк О. – ст. гр. ХОм-51

Тернопільський національний технічний університет імені Івана Пулюя

ВИБІР ТЕМПЕРАТУРНИХ РЕЖИМІВ ПРИ ЕКСПЛУАТАЦІЇ ХЛІБОПЕКАРНИХ КОНВЕЙЄРНИХ ПЕЧЕЙ.

Науковий керівник: асистент Погорілець І.Г.

Наведемо вибір температурних режимів на прикладі печі марки ФТЛ-2. Після просушування, огляду і пробної обкатки пічного конвеєра з навішеними люльками, піч розпалюється з доведенням робочої температури в пекарній камері.

Спочатку необхідно провести в печі пробні випічки хліба і хлібобулочних виробів, передбачених проектом заводу до вироблення на цій печі, протягом трьох діб безперервної роботи печі на декількох сортах. При цьому визначається для кожного виду виробів робоча температура пекарної камери, режим ведення процесу паління, періоди очищення камери згорання і газоходів. Перевіряється прогрітість водогнагрівних казанків і наявність циркуляції між ними і центральними баками. Перевіряється працездатність системи зволоження і параметри підведеної пари.

Перевіряється пропикання виробів зверху і знизу. Якщо буде виявлено, що знизу хліб пропікається більше, ніж зверху, то ні в якому випадку не можна вистилати верхній лист радіаторної коробки з боку пекарної камери азбестовим листом, так як при цьому тепловіддача від аркуша набагато зменшується, температура аркуша сильно зростає і з часом лист вигоряє. Не слід робити цього і з нижнім листом.

У таких випадках необхідно перевірити правильність монтажу радіаторних коробок за технічними умовами. Якщо монтаж виконаний правильно, то вирівнювати пропикання виробів слід регулюванням процесу паління шляхом збільшення або зменшення коефіцієнта надлишку повітря в камері згорання, збільшенням товщини вистилки нижнього листа радіаторних коробок з боку руху газів шляхом розкидання на лист битої шамотної цегли з подальшим підсіпанням шамотного порошку і т.д. Можна частково застелити азбестовим листом склепіння нижнього каналу. Якщо все це не усуне нерівномірного пропикання, то частину газів можна перепустити вздовж радіаторних коробок.

При виявленні різниці температур по ширині пекарної камери (температурного перепаду) необхідно заслінками відрегулювати кількість газу, що підводиться на кожну сторону. Після цього слід провести визначення пропикання по ширині пекарної камери.

При роботі печі необхідно тримати щільно закритими дверцята оглядових люків і аварійного люка, а при наявності нещільностей-замазати їх глиною. Ритм роботи печі потрібно встановити, використовуючи наявне у печі реле часу, залежно від часу випічки даного сорту продукції.

Для печей ФТЛ-2 можна використовувати люльки шириною 350 мм. При випічці формових виробів на люльку вкладається 8 секцій. Вони розташовуються впоперек люльки. При такому розташуванні форм на люльку одержуємо нерівномірне пропикання середніх і крайніх буханців. Середні буханці, як правило, мають слабкі скоринки і більш високу вологість. Пропикання крайніх і середніх буханців неоднакові. При такому положенні 67% хліба випікається, як правило, перепеченим, а 33%-недопеченого. Необхідно відмовитися від застосування багаторядного розташування форм з тістом на люльки, перейшовши на однорядне, для цього застосовуються люльки шириною 220 мм і кроком 280 мм (через дві ланки). Це дозволяє поліпшити якість випікається фірмових виробів і підвищити продуктивність печі на 10-12%.