РАЗДЕЛ II

СУХИЕ МОЛОЧНЫЕ ПРОДУКТЫ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ СУХОГО ЦЕЛЬНОГО МОЛОКА

Приемка молока

§ 1. Молоко, предназначаемое для выработки сухого цельного молока, должно иметь:

вкус и запах — сладковатый, характерный молочный, без посторонних не свойственных свежему молоку привкусов и запахов;

цвет — белый с легким кремовым оттенком;

консистенцию — нормальную, нетягучую и неводянистую;

кислотность — не выше 20° Т.

§ 2. Температура молока, предназначаемого для выработки сухого цельного молока, должна быть летом не выше 10°, а зимой не ниже 0°.

Примечание. Для выработки сухого цельного молока можно употреблять молоко, частично замерзшее во флягах (подмороженное), а также замороженное в брусках в соответствии с требованиями Инструкции по замораживанию молока и хранению его в замороженном виде (см. разд. III).

§ 3. Фляги и молочные цистерны, в которых молоко поступает на завод, должны быть чистыми, иметь пломбы и плотно закрывающиеся крышки.

Железные фляги и цистерны должны быть хорошо вылужены и не иметь внутри ржавчины.

Крышки фляг, как правило, должны быть снабжены резиновыми кольцами.

Примечание. В случае отсутствия у фляг резиновых колец можно производить укупорку фляг жгутами, плотно свернутыми из чистой бумаги. Употреблять для жгутов газетную, цветную или исписанную бумагу не разрешается. Нельзя также употреблять жгуты, сделанные из тряпок, травы, сена, соломы.

§ 4. Для производства сухого цельного молока не допускается молоко: а) кислотностью выше 20° Т, б) с посторонними или явно выраженными кормовыми привкусами и запахами, в) ненормальной консистенцией — тягучей, слизистой или водянистой, г) ненормального цвета — розового (от наличия крови), желто-бурого (молозиво), синеватого и красноватого (от жизнедеятельности особых бактерий), д) полученное от коров ранее 7 дней после отела, е) фальсифицированное.

gost.e-ecolog.ru

§ 5. Молоко коров, здоровье которых вызывает сомнение, можно принимать для выработки сухого цельного молока только с особого разрешения местного санитарно-ветеринарного надзора в соответствии с действующим законодательством.

§ 6. Приемку молока производят приемщик и лаборант в определенные часы в соответствии с графиком доставки молока на завод.

Порядок приемки молока следующий. Сначала производят внешний осмотр тары, проверяя целость пломб. Молоко из тары с поврежденными пломбами особо тщательно исследуют органолептическим методом (на запах, внешний вид, цвет, консистенцию), а также определяют содержание жира, кислотность и механическую загрязненность.

Грязные или запыленные фляги тут же на приемной площадке (платформе) обмывают холодной водой из шланга или вытирают чистой, влажной тряпкой. После этого их передают в приемный цех и там вскрывают. Непосредственно за этим производят органолептическую экспертизу молока (на запах, внешний вид, цвет, консистенцию) из каждой фляги. Кроме того, определяют кислотность молока и его температуру.

Каждую партию поступившего на завод молока исследуют на жирность.

§ 7. Молоко, частично замерзшее во флягах, подвергают перед приемкой и оценкой оттаиванию (дефростации). Для этого фляги помещают в бассейн с проточной горячей водой (60—65°). Во время размораживания молоко для ускорения таяния несколько раз размешивают мутовкой. Дефростацию молока, замороженного в брусках, производят в соответствии с указаниями Инструкции по замораживанию молока и хранению его в замороженном виде.

Качество замерзшего молока (по химическим и органолептическим показателям) определяют после полной его дефростации.

§ 8. Проведение органолептической экспертизы, порядок взятия проб и методика исследования молока на жирность и кислотность, а также других исследований (механическая загрязненность, удельный вес, редуктаза, двойное титрование) изложены в Инструкции по техно-химическому и микробиологическому контролю производства молочных консервов и ОСТ 7761.

§ 9. Определив качество молока в каждой фляге и рассортировав его на кондиционное и некондиционное, производят взвешивание молока чистым весом (нетто) с точностью до 0,1 кг.

§ 10. Молоко, поступившее в цистернах, по установлении его качества, перекачивают специальным насосом в молочные весы и затем взвешивают.

§ 11. После взвешивания молоко сливают в находящиеся под весами приемные баки.

§ 12. Для удаления из молока мелких частиц сора и грязи, которые могли попасть в него во время доения, транспортировки и приемки, молоко, при сливании его в весы, пропускают через два

слоя марли, а при сливании в приемный бак — через цедилку-сито со 196 — 256 отверстиями на 1 $см^2$.

§ 13. Опорожненные фляги ставят на капельник и, после того как из них стекут остатки молока, направляют на флягомоечную машину или для ручной мойки и пропаривания. Молочные цистерны, опорожненные от молока, также немедленно подвергают чистке, мойке и пропариванию.

§ 14. Остатки молока, собираемые в ушат, подставленный под капельником, взвешивают и передают по мере накопления (но не позднее окончания смены) в цех дополнительных продуктов. Там их после согласования с саннадзором перерабатывают в топленое масло, обезжиренный творог, казеин и другие продукты.

Очистка, охлаждение и хранение

§ 15. Кондиционное молоко направляют из приемного бака на центробежный молокоочиститель, либо на специальный (дисковый или пластинчатый) молочный фильтр.

Перед тем как пропустить молоко через центробежный молокоочиститель, его подогревают (в паровом подогревателе с мешалкой) до 20—30°.

§ 16. После очистки молока его охлаждают на охладителе до 4—8°, в зависимости от длительности предстоящего хранения. Охлажденное молоко сливают в баки для хранения и там хранят (при температуре охлаждения) до пуска в переработку.

Примечание. Если молоко направляется непосредственно на пастеризацию, то охлаждения его можно не производить. При этом, однако, должны быть соблюдены необходимые условия, чтобы кислотность молока не повысилась до последнего момента пастеризации.

§ 17. При хранении охлажденного молока необходимо через каждые два часа измерять его температуру (термометром в металлической или деревянной оправе) и записывать результат в журнал. Перед измерением температуры молоко тщательно размешивают.

§ 18. В случае, если во время хранения температура охлажденного молока повысится до 10—11°, при которой возникает опасность развития в нем молочнокислых бактерий, а, следовательно, повышения кислотности, необходимо повторить охлаждение молока в охладителе.

§ 19. Охлаждать молоко, вводя в него лед или снег, категорически запрещается.

§ 20. График подачи молока на завод с приемных пунктов должен быть увязан с производительностью завода. Иначе может случиться, что молоко придется долго хранить на заводе, в результате чего ухудшается его качество.

Стандартизация

§ 21. Стандартизацию молока-сырья производят для того, чтобы готовый продукт, сухое цельное молоко, был однородного качества, т. е. имел одинаковое соотношение жира и обезжиренных сухих веществ.

§ 22. Состав сухого цельного молока должен быть следующий:

Состав	Распыленного сухого молока	Пленочного сухого молока
	(в %)	
Вода	2,5	5
Жир	26,5	26
Обезжиренные сухие вещества	71,0	69

Примечание. Данный химический состав можно изменять лишь по указанию Главного управления и притом в пределах химического состава, определяемого стандартом[1].

§ 23. Стандартизацию молока-сырья производят в баках или танках для хранения молока.

Примечание. В исключительных случаях, когда по существующим на заводе условиям стандартизацию молока нельзя производить в баках или танках, ее с разрешения гл. инженера завода производят путем последовательного засасывания в вакуумаппарат из ванны отдельных компонентов смеси цельного молока, обезжиренного молока или сливок.

§ 24. До стандартизации молока-сырья необходимо точно установить: а) количество молока (в кг), предназначенного для сгущения и сушки; б) процент жира и обезжиренных сухих веществ в этом молоке; в) процент жира в обезжиренном молоке или сливках, предназначенных для прибавления к молоку при стандартизации.

§ 25. Определение процента жира, который должен быть в стандартизованном молоке, производят по формуле:

$$Жст = \frac{Жпр \cdot Си}{Спр}, \qquad (1)$$

где:

Жст—процент жира, который должен быть в стандартизованном молоке;

Жпр—процент жира в готовом продукте;

Си —процент сухих обезжиренных веществ в молоке-сырье;

Спр—процент сухих обезжиренных веществ в готовом продукте.

[1] ОСТ НКПП 422, утвержд. 19 августа 1938 г.

Пример. Сухих обезжиренных веществ в молоке-сырье содержится 9%; жира в готовом продукте 26,5%; сухих обезжиренных веществ 71%. В этом случае процент жира в стандартизованном молоке составит:

$$Жст = \frac{26,5 \cdot 9,0}{71} = 3,3.$$

§ 26. Приводя жирность поступившего на завод молока к требуемой жирности стандартизованного молока, можно встретить три случая:

1) жирность поступившего молока будет равна требуемой (вычисленной по формуле (1) жирности стандартизованного молока; в этом случае стандартизацию молока-сырья не производят;

2) жирность поступившего молока выше требуемой жирности стандартизованного молока; в этом случае к поступившему молоку для понижения его жирности прибавляют обезжиренное молоко;

3) жирность поступившего молока ниже требуемой жирности стандартизованного молока; в этом случае к поступившему молоку для повышения его жирности прибавляют сливки.

§ 27. Расчет количества обезжиренного молока (второй случай), которое нужно прибавить к молоку-сырью при стандартизации, производят по формуле:

$$Ко = \frac{Км\ (Жм - Жст)}{Жст - Жо}, \qquad (2)$$

где:

Ко — количество обезжиренного молока (в кг);

Км — количество (в кг) молока-сырья, подлежащего стандартизации;

Жм — процент жира в молоке-сырье;

Жст — процент жира в стандартизованном молоке;

Жо — процент жира в обезжиренном молоке.

Пример. Количество молока, предназначенного для варки, составляет 3000 кг; содержание жира в молоке-сырье 4,4%, в обезжиренном молоке 0,05% и в стандартизованном молоке 3,3%.

В этом случае количество обезжиренного молока, которое надо добавить в стандартизуемое молоко, составит:

$$Ко = \frac{3000\ (4,4 - 3,3)}{3,3 - 0,05} = 1015,3 \text{ кг}.$$

§ 28. Количество сливок (третий случай), которое нужно добавить к молоку при стандартизации, определяют по формуле:

$$Кел = \frac{Км\ (Жст - Жм)}{Жел - Жст}, \qquad (3)$$

где:

Кел — количество сливок (в кг);

Км — количество (в кг) молока-сырья, подлежащего стандартизации;

Жст — процент жира в стандартизованном молоке;

Жм — процент жира в молоке-сырье;

Жел — процент жира в сливках.

Пример. Количество молока, подлежащего стандартизации, составляет 3000 кг; содержание жира в молоке-сырье 3,1%, жира в сливках 25%; в стандартизованном молоке 3,3%. В этом случае количество сливок, которое необходимо добавить к молоку, составит:

$$К_{сл} = \frac{3000\ (3{,}3 - 3{,}1)}{25 - 3{,}3} = 27{,}65 \text{ кг.}$$

§ 29. Количество молока, которое нужно подвергнуть сепарированию, чтобы получить столько обезжиренного молока, сколько его надо прибавить к молоку-сырью (за вычетом молока, взятого на сепарирование), определяют по формуле Флейшмана:

$$К_м = \frac{М\ (Ж_м - Ж_{ст})\ 100}{(100 - п)\ (Ж_{ст} - Ж_о) + 100\ (Ж_м - Ж_{ст})}, \qquad (4)$$

где:

$К_м$ —количество (в кг) молока, подлежащего сепарированию;
$М$ —количество (в кг) молока, предназначенного для сгущения и сушки и подлежащего стандартизации;
$Ж_м$ —процент жира в молоке-сырье, подлежащем стандартизации;
$Ж_{ст}$—процент жира в стандартизованном молоке;
$Ж_о$ —процент жира в обезжиренном молоке;
$п$ —процент сливок, получаемых в результате сепарирования (выход сливок).

Пример. Количество молока, предназначенное для варки, составляет 3000 кг. Процент жира в молоке-сырье, подлежащем стандартизации, 4,4; в стандартизованном молоке 3,3; в обезжиренном 0,05; выход сливок в результате сепарирования молока 15%. В этом случае количество молока, которое нужно подвергнуть сепарированию, составит:

$$К_м = \frac{3000\ (4{,}4 - 3{,}3)\ 100}{(100 - 15) \cdot (3{,}3 - 0{,}05) + 100\ (4{,}4 - 3{,}3)} = \frac{1{,}1 \cdot 300000}{85 \cdot 3{,}25 + 110} = 854{,}4 \text{ кг.}$$

§ 30. Обезжиренное молоко и сливки, добавляемые к молоку при стандартизации, должны быть получены из молока, удовлетворяющего требованиям, указанным в § 1 настоящей инструкции.

§ 31. Обезжиренное молоко и сливки, добавляемые к стандартизованному молоку, должны иметь температуру, одинаковую с температурой последнего.

§ 32. Перед сепарированием молоко подогревают до 35—38°. Сепаратор необходимо отрегулировать так, чтобы содержание жира в обезжиренном молоке не превышало 0,06%.

Пастеризация

§ 33. Непосредственно перед тем, как направить стандартизованное молоко на пастеризацию, необходимо определить его кислотность. Пастеризации можно подвергать только молоко, имеющее кислотность не выше 20° Т.

§ 34. В том случае, когда стандартизацию молока производят непосредственно в ванне перед вакуумаппаратом (см. примечание к § 23), обезжиренное молоко и добавляемые к молоку-сырью

сливки надо подвергнуть такой же пастеризации, как и стандартизуемое молоко.

§ 35. Пастеризацию молока, предназначенного для выработки сухого цельного молока распылительным способом, производят при 85—87° без выдержки (короткая пастеризация). Пастеризацию молока, идущего на выработку сухого молока вальцовым (барабанным) способом, производят при 63—65°, с выдержкой в течение 30 мин. (длительная пастеризация).

Примечание. Указанные режимы пастеризации могут быть изменены лишь по указанию Главного управления.

Сгущение

§ 36. К началу работы вакуумаппарат необходимо тщательно вымыть, пропарить, а также проверить обеспеченность его паром.

§ 37. Перед засасыванием в вакуумаппарат пастеризованного молока его нужно пропустить предварительно через специальный фильтр (коллоидный или дисковый).

§ 38. Засасывание пастеризованного молока в вакуумаппарат при выработке сухого молока распылительным методом нужно начинать лишь тогда, когда количество молока в ванне перед вакуумаппаратом будет достаточным, чтобы можно было производить сгущение молока данной варки без перерыва.

При выработке сухого молока барабанным способом засасывание молока в вакуумаппарат из ванны производят лишь по окончании срока его выдержки.

Примечание. В отдельных случаях, с разрешения гл. инженера завода, можно производить выдержку пастеризованного молока в ванне перед засасыванием в вакуумаппарат и при выработке сухого молока путем распыления.

§ 39. Пастеризованное молоко к началу засасывания его в вакуумаппарат должно иметь температуру 80° при выработке сухого молока распылительным способом и не ниже 63—65° при выработке сухого молока пленочным способом.

Для поддерживания указанных температур молоко в случае надобности подогревают, пуская пар в паровую рубашку ванны, из которой производится засасывание молока.

§ 40. Сгущение молока в вакуумаппарате необходимо производить весьма интенсивно, чтобы закончить его в возможно короткий срок, допустимый для вакуумаппарата данной конструкции. Разрежение в вакуумаппарате, давление пара в пароприемниках, скорость подачи молока в вакуумаппарат и количество подаваемой в конденсатор воды необходимо регулировать так, чтобы обеспечить максимальную испарительную способность аппарата при минимальных потерях молока.

Для нормальной работы вакуумаппарата типа «Лурги» при сгущении цельного молока необходимо соблюдать следующий (примерный) режим:

давление пара в коллекторе 8—9 атм (при одновременной работе сушильного агрегата);

разрежение в вакуумаппарате в пределах	620—640 мм
» » калорифере	440—460 »
» » вакуумнасосе	680—700 »
температура воды, отходящей из конденсатора	38—40°.

§ 41. Для получения сухого цельного молока высокого качества температуру кипения в вакуумаппарате на протяжении всего процесса сгущения необходимо поддерживать на возможно низком уровне. Ни в коем случае не следует поднимать ее выше 55° в середине процесса и 60° в конце его.

§ 42. Молоко в вакуумаппарате сгущают в 3,8—4 раза, т. е. до того момента, когда концентрация сухих веществ в молоке достигнет 47—48%.

Окончание сгущения нужно устанавливать возможно быстро, определяя удельный вес взятой пробы и ее консистенцию.

Удельный вес сгущенного молока, содержащего 47—48% сухих веществ, колеблется при 50° от 1,08 до 1,1.

Консистенция сгущенного молока при этой температуре должна быть слабо вязкой: молоко легко стекает со шпателя или ареометра при извлечении его из цилиндра, в котором определялся удельный вес.

Примечания: 1. Для определения окончания сгущения нужен большой навык, и поручать его можно лишь опытному аппаратчику, имеющему теоретическую подготовку.

2. Окончание сгущения определяет аппаратчик в присутствии сменного инженера или техника.

§ 43. Удельный вес сгущенного молока определяют ареометром и выражают в числовых показателях.

§ 44. Выпуск сгущенного молока из вакуумаппарата необходимо производить возможно быстрее, чтобы оно не перегрелось и не загустело.

Сушка

§ 45. По окончании сгущения молоко выливают в ванну, из которой при распылительном методе сушки подают дозировочным насосом «Ротор» в сушильную башню, а при барабанном методе — центробежным насосом в питательный бак сушильного барабана. Перед поступлением сгущенного молока в ванну его необходимо пропустить через цедилку со стерильной марлей.

§ 46. Сгущенное молоко, поступающее на сушку, предварительно подвергают органолептической экспертизе. Оно должно иметь чистый, свойственный пастеризованному молоку, вкус и запах. Кис-

лотность молока, сгущенного до $^1/_4$ первоначального объема, не должна превышать 75° Т.

§ 47. Сгущенное молоко, поступающее в сушильную башню или на сушильный барабан, должно иметь во все время сушки температуру не ниже 50°. Подогревать сгущенное молоко в случае необходимости нужно через паровую рубашку ванны, соединенной с насосами, подающими сгущенное молоко в сушильную башню или в питательный бак барабана.

§ 48. Сушку сгущенного молока нужно начинать немедленно после поступления его из вакуумаппарата. К началу работы сушильных агрегатов их необходимо соответствующим образом подготовить.

При сушке молока путем распыления распыливающий диск нужно надеть на вал турбины и закрепить. Выходное сечение (угол наклона) заслонок, направляющих горячий воздух, должно быть отрегулировано в зависимости от влажности атмосферного воздуха и режима сушки.

Работу башни нужно регулировать как количеством подаваемого сгущенного молока на распыливающий диск турбины (по показаниям литромера), так и числом оборотов турбины. Разрежение в башне нужно поддерживать на уровне до 25 мм вод. ст.

При барабанной сушке нужно собрать и проверить на плотность всю молокопроводку; нож, снимающий пленку, необходимо установить так, чтобы его острие равномерно прилегало к поверхности барабана.

§ 49. При сушке молока методом распыления воздух, поступающий в калорифер для подогревания, фильтруют через матерчатый (фланелевый) фильтр, чтобы очистить его от пыли.

§ 50. Для того чтобы сушка цельного молока распылительным методом происходила нормально, необходимо соблюдать следующий режим работы сушилки Краузе:

Температура воздуха (в °С):	
а) поступающего в башню из калорифера (в зависимости от температуры и влажности внешнего воздуха)	130—165
б) в зоне распыления (в середине башни) .	65—70
в) „ нижней части башни	75—80
Давление пара (в атм.):	
в коллекторе не ниже	8—9
„ калорифере	7,5—8
„ турбине	6,0—6,5
скорость вращения распыливающего диска турбины	7300—7500 об/мин.

§ 51. Для предупреждения самовозгорания сухого молока в башне и взрыва необходимо производить самую тщательную очистку от остатков молока конуса турбины и направляющих воздух заслонок (жалюзи), а также внимательно следить за исправностью всей масляной системы турбины. Ни в коем случае нельзя

допускать просачивания масла из маслопровода и смешивания его с сухим молоком. Температуру поступающего в башню воздуха не следует поднимать выше предельной температуры, указанной в § 50, т. е. 165°.

§ 52. Получаемое в башне сухое цельное молоко непрерывно выводится из башни и, поступая через шнек на рассев (встряхивающее сито), просеивается и расфасовывается в соответствующую тару.

§ 53. Для того чтобы сушка молока барабанным способом происходила нормально, необходимо соблюдать следующий режим работы:

а) температура наружной поверхности барабана сушилки Габлер-Салитер должна составлять 90—96°, температура наружной поверхности барабанов сушилки «Эшер-Виз» 105—110°;

б) получающиеся при сушке молока соковые пары должны немедленно и полностью удаляться вентилятором;

в) количество сгущенного молока, поступающего на поверхность сушильного барабана, необходимо отрегулировать так, чтобы образующаяся на нем пленка сухого молока полностью и равномерно высыхала.

§ 54. Образующуюся на барабане пленку сухого молока необходимо полностью удалять с барабана ножом. Нож должен быть остро отточен, не иметь зазубрин и равномерно во всех точках прилегать к поверхности барабана.

§ 55. Пленку сухого молока, снятую с барабана, немедленно размалывают на мельнице, просеивают на вибрационном сите и расфасовывают в соответствующую тару.

Расфасовка и упаковка

§ 56. Тара, предназначаемая для расфасовки сухого молока, по качеству и размерам должна отвечать требованиям соответствующих стандартов.

Фанерные барабаны должны соответствовать требованиям ОСТ НКЛес 335, утвержд. 21 апреля 1940 г.; фанерные штампованные бочки — требованиям ВТУ НКММП 282-46, утвержд. 12 марта 1946 г.

§ 57. Деревянную тару подготовляют так. Барабаны и бочки до заполнения их сухим молоком тщательно осматривают. Обнаруженные в них щепочки от фанеры, кусочки гвоздей и т. п. нужно удалить, а концы гвоздей, выходящие внутрь барабана, загнуть.

Барабаны и бочки загрязненные, сырые и имеющие посторонний запах для расфасовки в них сухого молока не пригодны.

После осмотра тары в каждый фанерный барабан или бочку вкладывают двойной бумажный мешок, изготовленный из влаго и воздухонепроницаемой бумаги: парафинированной, восковой, из пергамента, подпергамента, целлофана.

Бумажные мешки делают таких размеров, чтобы они плотно прилегали к внутренним стенкам и дну барабана или бочки.

§ 58. Вес (нетто) сухого цельного молока в каждом барабане или бочке не должен превышать 50 кг. Устанавливают вес сухого молока после естественного его охлаждения (остывания).

На время остывания сухого молока заполненные им барабаны и бочки следует закрывать крышками, чтобы продукт не загрязнился.

После взвешивания сухого молока и установления его стандартного веса концы внутреннего и наружного бумажных мешков завязывают шпагатом или крепкими нитками, чтобы при транспортировке продукт не высыпался.

Барабаны и бочки с готовой продукцией после упаковки маркируют в соответствии с указаниями ГОСТ В-1506-42 на «Расфасовку, упаковку и маркировку консервной и плодоовощной продукции» и затем передают в склад готовой продукции.

§ 59. Перед расфасовкой сухого молока в жестяную тару (банки) его вторично просеивают. Жестяные банки и крышки предварительно стерилизуют, фламбируя их внутри спиртом. До фламбирования банки и крышки тщательно протирают чистыми тряпками.

Примечание. Допускается предварительная мойка жестяных банок и стерилизация их паром при условии тщательного просушивания их до наполнения сухим молоком.

§ 60. Крышки и донышки жестяных банок должны быть замаркированы (проштампованы) согласно Инструкции по маркировке тары, применяемой в консервном производстве, утвержд. приказом по НКММП СССР № 42 от 13 января 1940 г.

§ 61. Банки после стерилизации необходимо без задержки подавать под расфасовку.

После наполнения банок сухим молоком в соответствии с весом (нетто), указанным на этикетке, их немедленно закатывают; затем обтирают и этикетируют.

§ 62. После этикетировки банки упаковывают в сплошные деревянные или фанерные чистые и сухие ящики. В каждый ящик укладывают по 90 банок № 6 или по 2 крупных банки весом (нетто) до 5 кг каждая.

§ 63. Ящики, употребляемые для упаковки жестяных банок с сухим молоком, должны отвечать требованиям ВТУ НКММП 274-46, утвержд. 5 января 1946 г. на «Ящики для упаковки молочных консервов».

§ 64. После укладки банок и забивки ящиков производят их маркировку в соответствии с ГОСТ В-1506-42.

Хранение

§ 65. В складе готовой продукции фанерные барабаны и бочки с сухим молоком, а также ящики с жестяными банками, содержащими сухое молоко, размещают на чистых, сухих решетках. Ставить барабаны и ящики с сухим молоком непосредственно на пол не разрешается.

§ 66. Все барабаны и ящики с сухим молоком одной сушки нужно складывать в отдельные штабели, указывая на стороне, обращенной к проходу, номер сушки. Между штабелями надо оставлять промежутки шириной не менее 10 см.

При размещении в складе готовой продукции учитывают очередность выпуска ее со склада.

Штабели тары с готовой продукцией не должны прилегать вплотную к наружным стенкам и отопительным приборам. Между ними нужно оставлять расстояние не менее 30 см.

Фанерные барабаны и бочки укладывают высотой в три ряда, а ящики в пять-шесть рядов, прокладывая между рядами легкие решетки.

§ 67. Температуру в складе готовой продукции надо поддерживать, по возможности, на одном уровне, не выше 15°. Относительная влажность воздуха в складе должна составлять не более 70—75%.

В складе готовой продукции не допускаются резкие колебания температуры и влажности воздуха.

gost.e-ecolog.ru