

МИНИСТЕРСТВО ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ ЛССР

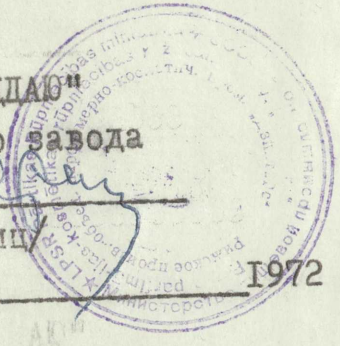
ПАРФЮМЕРНО - КОСМЕТИЧЕСКИЙ ЗАВОД "ДЗИНТАРС"

"УТВЕРЖДАЮ"

Директор завода

/И. Лифшиц/

" " " 1972 г.



"СОГЛАСОВАНО"

Гл. инженер завода

/Ю. Тарасенко/

"14" ноября 1972 г.

РЕГЛАМЕНТ

ПРОИЗВОДСТВА ГУБНОЙ ПОМАДЫ "ГАУЯ"

Начальник технического отдела
Гл. специалист по разработке
косметических изделий
Составил: ст. инж. ТО

Handwritten signatures in blue ink.

Ф. Марголин/
/Н. Константинов/
/Б. Вилкс/

г. Рига

I.

ХАРАКТЕРИСТИКА ГОТОВОГО ПРОДУКТА

Губная помада "Гауя" предназначена для смягчения и окрашивания губ. Губная помада "Г а у я" изготавливается из отдушенной смеси жиров и воскообразных веществ с добавлением красителей.

II.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИСХОДНОГО СЫРЬЯ

Сырьё и материалы, идущие на изготовление губной помады "Гауя", должны отвечать требованиям действующих стандартов и технических условий.

Таблица № I

№№ п/п	Техническое или торговое название сырья	№№ и даты ГОСТов, ОСТов или ТУ
1.	Масло касторовое медицинское	ОСТ 220
2.	Масло к а к а о	Фармакопея
3.	Ланолин	IX изд. стр. 339
4.	Спермацет	"" стр. 277
5.	Стеарин косметический	"" стр. 91
6.	Церезин М - 67	ТУ поставщика
7.	Воск пчелиный отбеленный	ГОСТ 2488-47
8.	Воск эмульсионный	РТУ РСФСР 8023-64
9.	Бензил-бензоат	ТУ поставщика
10.	Высокомолекулярные спирты гидрированные	ТУ поставщика
11.	Ц е т и о л а н	ТУ поставщика
12.	Двуокись титана (титановые белила)	ГОСТ 9808-65
13.	Пропиловый эфир пара-оксибензойной кислоты	ТУ поставщика
14.	Эозиновая кислота	ТУ поставщика
15.	Родамин "С"	ТУ МХП 3670-53
16.	К р а с и т е л и	ТУ поставщика
17.	Отдушка	Согласно эталона, приготовленного по рецептуре, утвержденной в установленном порядке.

Учет сырья и материалов, поступающих в цех, ведется по лимитно-заборным картам.

Учет сырья и материалов, загруженных в котел, производится по записям в рецептурном журнале.

Ш.

ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

а) Состав губной помады "Г а у я"

Таблица № 2

№№ /п	Наименование сырьевых материалов	Рецептура в % (средняя)	Загрузка в кг на одну варку
I.	Масло касторовое медицинское	25,25	25,25
2.	Масло какао	5,0	5,0
3.	Ланолин безводный	8,0	8,0
4.	Спермацет	9,0	9,0
5.	Стеарин косметический	4,0	4,0
6.	Церезин М-67	4,0	4,0
7.	Воск пчелиный отбеленный	9,0	9,0
8.	Воск эмульсионный	9,0	9,0
9.	Бензил-бензоат	7,0	7,0
10.	Высокомолекулярные спирты гидрированные	3,0	3,0
11.	Цетиолан	6,0	6,0
12.	Двуокись титана (титановые белила)	3,75	3,75
13.	Пропиловый эфир пара-оксибензойной кислоты	0,25	0,25
14.	Эозиновая кислота	3,5	3,5
15.	Родамин "С"	0,05	0,05
16.	Красители	2,2	2,2
17.	Отдушка	1,0	1,0
		100,0	100,0

Красители: Ленаромата № 19, № 36, № 10, № 39, № 42, № 37.

б) Основные стадии технологического процесса:

1. Подготовка и взвешивание сырья
2. Приготовление пигментной пасты
3. Плавление твердых компонентов
4. Смешивание твердых компонентов с пастой красителей
5. Парфюмирование
6. выстаивание
7. Фасовка
 - а) литьё
 - б) упаковка

I-II. Подготовка и взвешивание сырья, приготовление пасты красителей.

В эмалированную ёмкость загружают отвешенные согласно рецептуры эозиную кислоту (получение см. в приложении) и предварительно просеянные красители с касторовым маслом в соотношении 1:0,8. Смесь перемешивают деревянным ведром до полного смачивания красителей касторовым маслом. Паста должна иметь густую консистенцию и быть однородной.

Полученную массу вальцуют на трехвалковой вальцовке не менее трех раз, до получения однородной кремообразной пасты без комков и крупинок красителей.

III. Плавление твердых компонентов.

Из цехового склада сырья в эмалированный реактор с обогревом и мешалкой загружают отвешенные согласно рецептуры масло какао, ланолин безводный, спермацет, стеарин, церезин, воск пчелиный, воск эмульсионный и расплавляют при температуре 75-85°C, постоянно перемешивая расплавленную массу.

В расплавленную массу вводят высокомолекулярные спирты и пропиловый эфир пара-оксибензойной кислоты. Перемешивают до полного расплавления.

IV. Смешивание твердых компонентов с пастами.

Провальцованную пасту красителей выливают в реактор, оборудованный обогревом, мешалкой и дополнительным ситом с краскотеркой. При непрерывной работе краскотерки туда же выливают остальное количество касторового масла, бензил-бензоат и цетиолан. Все перемешивают и нагревают до 75-80°C.

После того, как паста красителей уже протерта через сито, расплав из первого реактора через шелковое сито № 60 сливают во второй реактор. Если в рецептуру входит родамин "С", его растворяют в 20-кратном количестве этилового спирта и в виде раствора вводят во второй реактор, так, чтобы раствор не попал на металлическое сито.

Массу тщательно перемешивают при температуре 75-80°C в течение 30-40 минут.

У.

П а р ф и р о в а н и е

Обогрев реактора прекращают и при непрерывном перемешивании массу охлаждают до температуры 55-50°C, в реактор вводят отдушку, избегая ее попадания на металлическое сито. Снова перемешивают 5-10 минут.

VI. Выстаивание

Отдушенную массу губной помады через нижний спуск реактора сливают в алюминиевые протвину и оставляют на кристаллизацию при температуре цеха не менее, чем на 72 часа.

VII. Ф а с о в к а

После выстаивания застывшую массу губной помады нарезают вертикальными кусками и плавят в розливных обогреваемых бачках, оборудованных мешалкой и термометром. Расплавленную и нагретую до 60°C массу при непрерывном перемешивании разливают в металлические формы с отхромированными гнездами.

Вес карандаша губной помады "Гауя" 3,1±0,2 гр.

Вылитые карандаши губной помады передают на фасовку, где они вкладываются в пеналы, предварительно продутые сжатым воздухом и продезинфицированные этиловым спиртом; пеналы с карандашом губной помады по 20 штук укладываются в коробку, затем по 100 штук в гофрокоробку.

Гофрированные коробки обандеролируют крестообразно двумя бандеролями: одной-безмянной, второй-литографской.

Упаковка и маркировка губной помады производится в соответствии с МРТУ 18/262-68.

Коробки с губной помадой должны храниться в сухом помещении при температуре от +5 до +20°C; не допускается хранение на солнце или вблизи отопительных приборов.

Срок хранения губной помады "Гауя", при котором не наблюдается заметного изменения качества - 12 месяцев со дня выпуска заводом.

IV.

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И МОЩНОСТЬ ПО ВЕДУЩИМ ОПЕРАЦИЯМ.

Таблица № 3

Название операции	Название и № аппарата	Название элемента работы	Время в часах и минутах регламентированное	Нормируемое	Всего на операции
Подготовка и отвешивание сырья	Весы технические Весы "Глория"	Отвешивание и загрузка сырья	1,00		
Механическая обработка	3-х валковая вальцовка	Вальцевание массы красителей	0,30		
Варка губной помады	Вертикальный реактор с обогревом	Варка, охлаждение, парфюмирование	6,00		
			7,00		
Установка	Протвину	Кристаллизация	72,00		
Литьё	12-гнездные хромированные формы	Отливка карандашей и охлаждение шт/час	620		на одного работающего
Упаковка	Конвейер	Вкладывание карандаша в пенал, упаковка шт/час	310		" "

Таблица № 4

№ п/п	Название операции	Название аппарата	К-во аппаратов	Продолжительность операции в час. и минутах	Коэф. заполнения	Ед. изм.	К-во продукции с I-го аппарата	Суточная мощность операции по готовому пред году	Число раб. дней в году	Коэф. на операции по готовому продукту при 3-х сменной раб.те	Годовая мощность
1.	Плавление и варка	Вертикальный реактор	I	7,00	1,00	кг	100	300	261	0,93	72000
2.	Вальцевание	3-х валковые стальные вальцы	I	0,30	-	кг/час	-	-	261	0,93	-
3.	Литьё с учетом времени на охлаждение	Литьевая форма	4	-	-	шт/час	620 на одного работающего	52000	261	0,93	13572000
4.	Упаковка	Конвейер	I	-	-	шт/час	310 на одного работающего	-	261	0,93	6786000 на одного работающего

у.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СЫРЬЯ И ОБОРУДОВАНИЯТаблица № 5

№	Наименование аппарата или оборудования	Материал	Характеристика	Примечание
1.	Вертикальный реактор с электрическим обогревом	Стальной эмалирован- ный	Ёмкость — 100 л	
2.	Вертикальный реактор с электрическим обогревом, доп. краскотеркой и ситом	Стальной эмалирован- ный	Ёмкость — 100 л	
3.	3-х валковые вальцы	Сталь	Габаритные размеры: 2420x1400x2000 мм Зазор между валками: не более 0,1 мм Число оборотов: тихий ход 167, 55 и 5 об/мин скорый ход 254, 85 и 28 об/мин	
Ф о р м ы		Стальные хромированные или никелированные	Гнезд — 12 штук	
Холодильник электрический		Сталь пластмасса		
Ёмкость для выстаивания		А алюминиевые	нестандартные	

УІ.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

К работе на аппаратах могут быть допущены рабочие после проведения инструктажа по технике безопасности и обучения безопасным приемам работы. Повторный инструктаж проводится через каждые три месяца.

Цеха должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией, рабочие места должны иметь достаточное освещение, движущиеся части машин — ограждены.

При работе с трудносмываемой губной помадой необходимо надевать резиновые перчатки.

Перечень обязательных рабочих инструкций:

1. Общецеховая рабочая инструкция (правила внутреннего распорядка).
2. Инструкция по ТБ и промсанитарии
3. Правила противопожарного профилактического режима
4. Инструкция по ТБ при работе на следующих аппаратах:
 - а) варочный реактор
 - б) 3-х валковые вальцы
 - в) холодильники
 - г) электронагревательные приборы
5. Инструкция по аварийной остановке процесса.

МЕТОДЫ АНАЛИЗА И КОНТРОЛЬ ПРОИЗВОДСТВА

Таблица № 6

№ / п	: Наименование сырья, полуфабрикатов и готового продукта	: Частота контроля	: Методы испытаний	: Кто контролирует
-------	--	--------------------	--------------------	--------------------

С ы р ь ё

1.	Масло касторовое медицинское	Каждая партия	Согласно ОСТа - 220	Лаборант по сырью
2.	Масло какао	"	Фармакопея IX изд. стр. 339	"
3.	Ланолин	"	Фармакопея IX изд. стр. 277	"
4.	Спермацет	"	Госфармакопея IX изд. стр. 91	"
5.	Стеарин косметический	"	ТУ поставщика	"
6.	Церезин М-67	"	ГОСТ 2488-47	"
7.	Воск пчелиный отбелен.	"	РТУ РСФСР 8023-64	"
8.	Воск эмульсионный	"	ТУ поставщика	"
9.	Бензил-бензоат	"	ТУ поставщика	"
10.	Высокомолекулярные спирты гидрированные	"	ТУ поставщика	"
11.	Цетиолан	"	ТУ поставщика	"
12.	Двуокись титана (титановые белила)	"	ГОСТ 9808-65	"
13.	Пропиловый эфир пара-оксибензойной кислоты	"	ТУ поставщика	"
14.	Эозиновая кислота	"	ТУ поставщика	"
15.	Родамин "С"	"	ТУ поставщика	"
16.	Красители	"	Согласно эталона,	"
17.	Отдушка	"	приготовленного по рецептуре, утвержденной в установленном порядке.	"

Г о т о в ы й п р о д у к т

1.	Губная помада "Г а у я"	Каждая варка	Согласно МРТУ 18/304-69	Лаборант по готовому продукту
----	-------------------------	--------------	-------------------------	-------------------------------

О Г Л А В Л Е Н И Е

1. Характеристика готового продукта
2. Характеристика исходного сырья
3. Описание технологической схемы производства
 - а) с о с т а в
 - б) основные стадии технологического производства
4. Нормы времени и мощность по ведущим операциям
5. Спецификация аппаратуры и оборудования
6. Техника безопасности
7. Методы анализа и контроль производства