

ИНСТРУКЦИЯ
по мойке форм

Мойка форм производится следующим образом:

1. Перфорированные детали форм ополаскиваются водопроводной водой для удаления остатков сырной массы.
2. Укладывают в емкость заполненную раствором едкого натра (от 1,0 до 1,5%), нагретым до температуры $75\pm 5^{\circ}\text{C}$. Продолжительность мойки в растворе едкого натра при интенсивной его циркуляции не менее 30 минут.
3. Вынимают и ополаскивают теплой водопроводной водой до полного удаления следов щелочного раствора (по лакмусовой бумажке).
4. Помещают в емкость с раствором азотной или сульфаминовой кислоты (от 0,8 до 1,0%), подогретым до температуры $75\pm 5^{\circ}\text{C}$ и выдерживают от 15 до 20 минут при интенсивной циркуляции раствора кислоты.
5. Вынимают и тщательно ополаскивают теплой водопроводной водой до полного удаления следов кислоты (по лакмусовой бумажке).
6. Размещают по стеллажам и просушивают. На качество мойки перфорированных деталей форм, обязательную обработку их в растворе кислоты следует обращать особое внимание, так как, в противном случае, возможна недопрессовка и прилипание сырной массы к перфоре. Смену растворов кислоты и едкого натра производят после десятикратного использования.

Примечание: В процессе мойки обработка в растворе
кислоты **ОБЯЗАТЕЛЬНА**