

**TRƯỜNG ĐẠI HỌC NAM CẦN THƠ**  
**KHOA KỸ THUẬT – CÔNG NGHỆ**



**NGUYỄN THÙY TRANG**

**KHẢO SÁT QUY TRÌNH SẢN XUẤT TÔM  
ĐÔNG BLOCK VÀ ẢNH HƯỞNG CỦA NHIỆT  
ĐỘ LẠNH ĐÔNG ĐẾN CHẤT LƯỢNG SẢN  
 PHẨM TÔM ĐÔNG BLOCK**

**BÁO CÁO THỰC TẬP TỐT NGHIỆP**

**Ngành: Công Nghệ Thực Phẩm**

**Mã số ngành: 7540101**

**Tháng 7/2020**

**TRƯỜNG ĐẠI HỌC NAM CẦN THƠ**  
**KHOA KỸ THUẬT – CÔNG NGHỆ**

**NGUYỄN THÙY TRANG**

**MSSV: 166551**

**KHẢO SÁT QUY TRÌNH SẢN XUẤT TÔM  
ĐÔNG BLOCK VÀ ẢNH HƯỞNG CỦA NHIỆT  
ĐỘ LẠNH ĐÔNG ĐẾN CHẤT LƯỢNG SẢN  
 PHẨM TÔM ĐÔNG BLOCK**

**BÁO CÁO THỰC TẬP TỐT NGHIỆP**

**Ngành: Công Nghệ Thực Phẩm**

**Mã số ngành: 7540101**

**Lớp: DH16CNT01**

**GIẢNG VIÊN HƯỚNG DẪN**

**Ths. Trần Duy Khang**

**Tháng 7/2020**

## LỜI CẢM ƠN

Em xin chân thành cảm ơn các thầy cô trong bộ môn Công nghệ thực phẩm, khoa Công nghệ thuật – công nghệ trường Đại Học Nam Cần Thơ đã tận tình giảng dạy, truyền đạt những kiến thức bổ ích và đầy ý nghĩa trong suốt quá trình học tập, rèn luyện và nghiên cứu tại trường.

Em chân thành cảm ơn quý thầy cô đã tạo điều kiện thuận lợi cho em trong chuyến thực tập này, giúp em tiếp thu được những kiến thức thật sự quý báu về quy trình sản xuất cũng như hình thức tổ chức nhân sự trong thực tế để bổ sung cho những kiến thức lý thuyết được học tại trường.

Em xin chân thành cảm ơn Ban Giám Đốc Công Ty Cổ Phần thủy sản CAFATEX đã tạo điều kiện tốt nhất để em hoàn thành thực tập.

Khoảng thời gian thực tập tại công ty thực sự là dịp để chúng em vận dụng những kiến thức của mình vào thực tiễn. Có cơ hội tiếp xúc với thực tế, trực tiếp tham gia công việc sản xuất đã tạo điều kiện để chúng em hiểu rõ và khắc sâu những kiến thức đã học khi ngồi trên ghế nhà trường.

Một lần nữa, với tấm lòng trân trọng và biết ơn sâu sắc. Chúng em xin gửi lời cảm ơn chân thành đến Ban giám đốc, cùng toàn thể các anh chị cán bộ công nhân viên thuộc phân xưởng thực phẩm thủy sản đã tận tình giúp đỡ, sắp xếp, bố trí thời gian và công việc cũng như cung cấp tài liệu để chúng em có thể hoàn thành tốt môn học của mình.

Cuối lời, nhóm sinh viên thực tập chúng em xin được gửi lời kính chúc sức khỏe đến các anh chị cán bộ công nhân viên, kính chúc quý công ty hoạt động ngày càng phát triển, tiến lên những vị trí cao hơn trên thương trường Việt Nam và quốc tế.

# MỤC LỤC

<b>LỜI CẢM ƠN .....</b>	<b>i</b>
<b>MỤC LỤC.....</b>	<b>ii</b>
<b>DANH SÁCH BẢNG .....</b>	<b>v</b>
<b>DANH SÁCH HÌNH .....</b>	<b>vi</b>
<b>DANH MỤC TỪ VIẾT TẮT.....</b>	<b>vii</b>
<b>LỜI NÓI ĐẦU .....</b>	<b>viii</b>
<b>ĐẶT VẤN ĐỀ .....</b>	<b>ix</b>
<b>CHƯƠNG 1: TỔNG QUAN VỀ CÔNG TY CỔ PHẦN THUỶ SẢN CAFATEX .....</b>	<b>1</b>
1.1 Quá trình hình thành và phát triển công ty .....	1
1.2 Quy mô sản xuất .....	2
1.3 Các sản phẩm chính của công ty.....	2
1.4 Thị trường xuất khẩu .....	3
1.5 Sơ đồ quản lý của công ty.....	4
<b>CHƯƠNG 2: CÔNG NGHỆ CHẾ BIẾN TÔM ĐÔNG BLOCK.....</b>	<b>8</b>
2.1 Giới thiệu nguyên liệu sản xuất .....	8
2.2 Các phương pháp bảo quản tôm nguyên liệu .....	8
2.2.1 Phương pháp bảo quản tôm từ đại lí ao nuôi về nhà máy .....	8
2.2.2 Phương pháp bảo quản tôm tại nhà máy .....	9
2.2.3 Phương pháp ướp mỗi nguyên liệu .....	9
2.3 Quy trình công nghệ .....	9
2.4 Thuyết minh quy trình .....	11
2.4.1 Tiếp nhận nguyên liệu .....	11
2.4.2. Rửa lần 1.....	12
2.4.3 Sơ chế .....	13
2.4.4 Rửa lần 2.....	13
2.4.5 Phân cỡ, phân loại .....	13
2.4.6 Rửa lần 3.....	15
2.4.7 Rà kim loại lần 1 .....	15
2.4.8. Điều phối, tinh chế .....	16

2.4.9 Xử lý, ngâm phụ gia .....	16
2.4.10 Rửa 4, làm ráo .....	17
2.4.11 Cân, kiểm tra cỡ .....	17
2.4.12 Xếp khuôn, chêm khuôn.....	18
2.4.13 Cấp đông.....	18
2.4.14-15 Tách khuôn, mạ băng, vào bao PE.....	19
2.4.16 Rà kim loại 2 .....	19
2.4.17 Đóng thùng, dán nhãn .....	19
2.4.18 Bảo quản.....	20
2.5 Thiết bị máy móc sản xuất.....	21
2.5.1 Máy phân loại tôm.....	21
2.5.2 Tủ tiếp xúc S- CF2000 .....	22
2.5.3 Thiết bị băng chuyền tải đông .....	23
2.5.4 Máy rã đông sản phẩm block RĐ 100.....	24
2.5.5 Thiết bị mạ băng Block MB- 1000.....	25
2.5.6 Thiết bị rà kim loại RKL-500.....	25
<b>CHƯƠNG 3: KHẢO SÁT ẢNH HƯỞNG CỦA NHIỆT ĐỘ LẠNH ĐÔNG</b>	
<b>ĐẾN CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM TÔM ĐÔNG BLOCK .....</b>	<b>27</b>
3.1 Tác dụng của việc lạnh đông .....	27
3.2 Tiến trình lạnh đông.....	27
3.3 Các phương pháp lạnh đông .....	28
3.3.1 Lạnh đông chậm .....	28
3.3.2 Lạnh đông nhanh .....	28
3.3.3 Lạnh đông cực nhanh (đông IQF) .....	28
3.4 Các hiện tượng hư hỏng ở sản phẩm trong quá trình lạnh đông .....	28
3.4.1 Hiện tượng cháy lạnh .....	28
3.4.2 Hiện tượng rỗ bề mặt sản phẩm .....	29
3.4.3 Hiện tượng nứt gãy băng.....	29
3.4.4 Hao hụt trọng lượng , hiện tượng bay hơi ẩm bề mặt sản phẩm.....	30
3.4.5 Thao tác không đúng kỹ thuật .....	30
3.5 Các biến đổi sinh thái trong quá trình lạnh đông.....	31
3.5.1 Biến đổi về vật lý.....	31

3.5.2 Biến đổi hoá học.....	31
<b>CHƯƠNG 4: KẾT LUẬN VÀ KIẾN NGHỊ.....</b>	<b>33</b>
4.1 Thuận lợi.....	33
4.2 Khó khăn.....	33
4.3 Đề xuất.....	33
<b>TÀI LIỆU THAM KHẢO .....</b>	<b>35</b>