

سسهای غذایی

۱- انواع تولیدات:

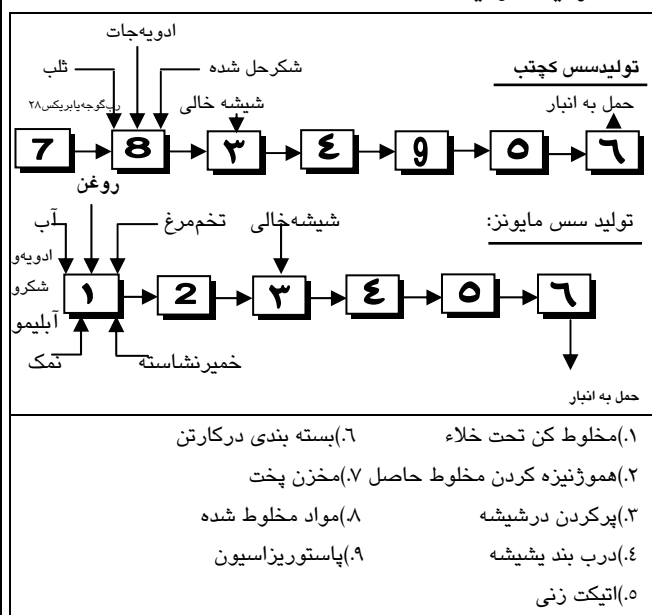
ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	سس مایونز	دارای رنگ کرم تازود کم رنگ با PH کمتر از ۴/۵ در شیشه های ۲۰۰ گرمی	۲۶۱۸۱۶۶	شیشه
۲	سس سالاد	دارای ترکیباتی شبیه به سس سالاد، امولسیون نیمه سیال به رنگ صورتی و ترش مزه در شیشه های ۳۰۰ گرمی	۶۶۶۶۶۶	شیشه
۳	سس خردل	با طعم خردل در شیشه های ۱۲۰ گرمی	۱۲۵۰۰۰۰	شیشه
۴	سس کچاب	با طعم شیرین و حاوی رب گوجه فرنگی در شیشه های ۳۰۰ گرمی	۱۱۶۶۶۶۶	شیشه

و عملیات پخت انجام می گیرد. پس از پخته شدن نشاسته، خمیر حاصله کاملاً سرد میگردد و بعد به مخزن تهیه سس مایونز و یا سس سالاد که مخزن تحت خلا میباشد انتقال می یابد.

الف: طرز تهیه سس کچاب: رب گوجه فرنگی بابرکس ۲۸ را در مخزن پخت با آب پیاز و آب مخلوط نموده و بمدت ۲۰-۱۵ دقیقه حرارت داده می شود. سپس بقیه مواد بغیر از ادویه جات و نگهدارنده پودر کتیرا یا ثعلب را به مخلوط حاصله اضافه می نمائیم و بمدت ۱۵ الی ۲۰ دقیقه همزده و حرارت داده می شود تا به ویسکوزیته ۷ الی ۸ برسد. پودر کتیرا را نیز در آب بامقداری شکر حل کرده و به آرامی و به تدریج به محلول اضافه نموده و در انتهای ادویه جات و نگهدارنده اضافه شده و هم زده می شود. پس از مخلوط شدن کیله مواد به یکدیگر، مخلوط حاصله به پرکن انتقال داده شده و در شیشه های ۲۹۰ گرمی که از قبل توسط تونل پاستوریزاسیون تمیز و ضد عفونی شده پر گردیده و پس از درب بندی همراه با هواگیری از تونل پاستوریزاسیون عبور نموده و اتیکت زده می شود و در کارتن بسته بندی و به انبار ارسال می گردد.

ب: روش تولید سس مایونز : سس مایونز در دیگ پخت اتمسفریک دوجداره به صورت زیر تهیه میشود ابتدا آب و خمیر نشاسته به مخلوط کن تحت خلاء وارد شده و همزده می شود نمک به میزان لازم افزوده شده و مخلوط بمدت یک تا دو دقیقه هم زده شود سپس ادویه، شکر و آلبیمو افزوده شده و هم زده میشود پس از آن

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

جنس ماشین آلات باید از استنلس استیل ۸-۱۸ با کربن کمتر از ۲ درصدیامشابه (از لحاظ مقاومت به زنگ زدگی) باشد. دستگاههای باید امکان زه کشی و شستشوی سریع را داشته باشند. برای انواع سسهایی که PH آنها از ۴/۵ کمتر است (سس مایونز و سس سالاد) به علت عدم رشد باکتری سمی، پاستوریزاسیون لازم است اما از PH بین ۴/۵ تا ۷/۵ استریل کردن لازم است فرآیند تولید انواع سس بشرح ذیل می باشد. طرز تهیه خمیر نشاسته که در سس مایونز و سس سالاد و خردل مورد استفاده قرار میگیرد بدین قرار است که ابتدا نشاسته و آب دردیگ پخت دوجداره همزن دار مخلوط شده

درکارتن بسته بندی نهایی میگردد و به انبار سردخانه ۴ درجه بالای صفر انتقال می یابد.

د: روش تولید سس خردل: آب، نمک، شکر، سرکه، ادویه و پودر خردل در مخلوط کن تحت خلا که دارای موتور گیربکس داریم باشد و دو سرعته است ابتدا با سرعت کم و سپس با سرعت زیاد هم زده و مخلوط می شود. سپس درحالیکه هم زن با سرعت کم درحال عمل است به آرامی خمیر نشاسته و روغن به مخلوط افزوده شده و بمدت ده دقیقه عملیات هم زدن ادامه یافته و مخلوط حاصله به دیگ پخت دوجداره منتقل شده و بمدت ۸ دقیقه دیگر درحالیکه شیربخار جداره دوم دیگ باز شده است و بخار در آن جریان دارد پخت می گردد پس از خنک شدن مخلوط به هموژنایزر منتقل گردیده و کاملاً هم زده شده و هموژن و یکنواخت میگردد و برای پرشدن در شیشه های به مخزن ماشین پرکن منتقل می گردد عملیات پاستوریزاسیون ظروف خالی- پرکردن و درب بندی مانند پروس تولید سس مایونز میباشد ولی پس از درب بندی او نونل پاستوریزاسیون محصول نیز عبور کرده و پس از آن شیشه های خشک و اتیکت زده می شود. پس از اتیکت زدن در کارتن بسته بندی و به انبار سردخانه منتقل می گردد.

تخم مرغ و سپس روغن به مخلوط افزوده میگردد. مرحله افزودن روغن بسیار حساس بوده و بایستی دور موتور هم زن متناسب باشد تا مدت ۴ دقیقه همزدن ادامه داده شود سپس مخلوط تهیه به دستگاه هموژنایزر جهت یکنواختی بیشتر پمپ می گردد. دلیل استفاده از مخلوط تحت خلاء آن است که هوا که باعث فساد مواد می گردد از مخلوط خارج گردد. در هموژنایزر مواد کاملاً یکنواخت و یک فاز شده و پس از آن به دستگاه پرکن منتقل می شود. لازم بتوضیح است که تخم مرغ ها ابتدا در ظرفی حاوی آب و پرمنگنات پتاسیم شستشو داده شده و سپس شکسته شده و به مخلوط افزوده میشود. شیشه های خالی در تونل پاستوریزاسیون ابتدا بصورت وارونه قرار گرفته و با آب شسته شده و سپس توسط بخار خشک و پاستوریزه شده و پس از آن توسط دستگاه برگرداننده شده و در زیر ماشین پرکن قرار گرفته و از سس پر می شوند سپس درب بندی گردیده و اتیکت زده شده و درکارتن بسته بندی نهایی شده و به انبار سردخانه ۴ درجه بالای صفر منتقل می گردد.

ج: روش تولید سس سالاد: آب، نمک، شکر، آب لیمو و تخم مرغ که قبلاً شستشو داده شده و شکسته شده در هم زن (مخلوط کن) تحت خلاء وارد شده بمدت ۳ دقیقه هم زده میشود سپس روغن به آرامی وارد شده مجدداً بمدت دو دقیقه هم زده می شود سپس خمیر نشاسته که قبلاً در دیگ پخت تهیه شده اضافه شده و بمدت ۶ دقیقه دیگر هم زده می شود. سپس درحالیکه هم زن به کار خود ادامه می دهد سس مایونز که قبلاً بصورت محصول ساخته شده در انبار سردخانه موجود است به آرامی به محتویات دیگ افزوده میگردد. در انتها ادویه به مخلوط اضافه شده و مخلوط به دستگاه هموژنایزر پمپ می گردد تا کاملاً هموژن و یکنواخت شود. محصول پس از هموژنیزه شدن به مخزن ماشین پرکن انتقال یافته و در شیشه هایی که از قبل توسط نونل پاستوریزاسیون شسته و استریل گردیده پر می شود. سپس شیشه ها درب بندی شده و اتیکت زده میشود و

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران □ تهیه از خارج □ • تهیه در داخل و خارج

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		تیم
			مقدار	واحد	
۱	سرکه	۴ درصد	۹۷۳۵۰	کیلوگرم	•
۲	ربگوجه فرنگی	در اندازه‌های مختلف بدون کرم خوردگی	۲۱۱۷۵۰	کیلوگرم	•
۳	شکر	در حد لزوم	۹۷۳۵۰	کیلوگرم	•
۴	پیاز	در حد لزوم	۳۹۶۵۵	کیلوگرم	•
۵	روغن	مابع	۶۴۶۸۰۰	کیلوگرم	•
۶	نشاسته	از نوع خوراکی	۱۰۲۸۵۰	کیلوگرم	•
۷	تخم مرغ		۶۸۰۶۲	کیلوگرم	•
۸	شیشه	۳۰۰ گرمی	۵۰۷۵۰۰۰۰	عدد	•
۹	درب شیشه		۵۰۷۵۰۰۰۰	عدد	•
۱۰	اتیکت	متوسط	۵۰۷۵۰۰۰۰	عدد	•
۱۱	کارتن	۲۴ تایی	۲۱۱۴۵۹	عدد	•
۱۲	شیشه	۱۲۰ گرمی	۱۳۱۲۵۰۰	عدد	•
۱۳	کارتن	۶۰ عددی	۲۱۸۷۵	عدد	•
۱۴	درب شیشه	پلاستیکی	۱۳۱۲۵۰۰	عدد	•
۱۵	اتیکت	کوچک	۱۳۱۲۵۰۰	عدد	•
۱۶	پودر خردل		۶۶۰۰۰	کیلوگرم	•
۱۷	سس مایونز		۱۱۴۴۰۰	کیلوگرم	•

۵- ماشین‌آلات و تجهیزات اصلی (فرآیند تولید، آزمایشگاه و تعمیرگاه):

ردیف	ماشین‌آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تیم
۱	خردکن پیاز	بهر اهرس و مخزن ۱۰۰ لیتری و فیلتر مربوط ظرفیت ۵۰ کیلوگرمی در ساعت با مصرف برق ۲ کیلووات	۱	•
۲	دیگ پخت دوجداره استیل	ظرفیت ۱۰۰۰ لیتر مصرف برق ۵ کیلووات همزن	۱	•
۳	دیگ همزن با پمپ خلاء	یک جداره از جنس استیل ضد زنگ ظرفیت یک هزار لیتر مصرف برق ۱ کیلووات	۱	•
۴	هموژنایزر	ظرفیت ۱۰۰۰ لیتر از جنس استیل ضد زنگ با مصرف برق ۷/۵ کیلووات	۱	•
۵	تونل خشک‌کن و پاستوریزاتور شیشه	مصرف برق ۲/۵ کیلووات با ظرفیت ۳۰ عدد شیشه در دقیقه و مصرف هوای فشرده ۴ اتوماسفر	۱	•
۶	تجهیزات سردخانه	بالای صفر - یونیت کامل کمپرسور ۵ اسب به همراه اواپراتورهای مربوطه	۱	•
۷	پاستوریزاتور با سد بدمربوطه	با مصرف برق جرثقیل سقفی ۱/۵ کیلووات	۱	•
۸	دیگ بخاریک تنی بامتعلقات	یک تنی	۱	•
۹	لوازم آزمایشگاهی	PH متر - اتوکلاو - ظروف شیشه‌ای	۱	•
۱۰	لوازم تعمیرگاهی	دستگاه جوش - دریل ستونی و رومیزی - آچارها - حک و غیره	۱	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۶	۸	۱۶	۴۴

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۱۳	۱۷	۳۵

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۵۰۰	۲۵۰	۵۶۸	۱۲۹۵

% بررسیهای مالی، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد. طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %