

## کمپوت

### ۱- انواع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	انواع کمپوت	کمپوت گیلاس، آلبالو، سیب، هلو، گلابی و شلیل در قوطی‌های نیم کیلوئی مطابق با استانداردهای ملی ایران به شماره‌های ۳۲۹، ۳۰، ۲۰۳، ۵۰۱، ۵۰۲، ۸۵، ۱۳۲	۸۰۰۰۰۰۰	قوطی

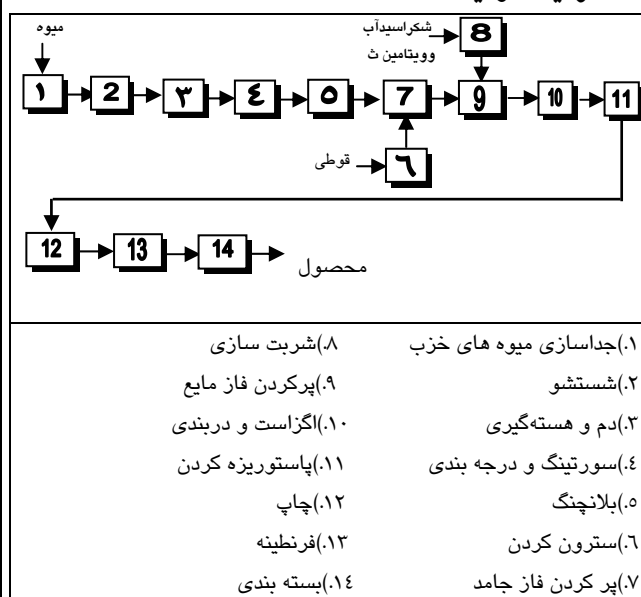
نهایی صورت می‌گیرد. هلو و شلیل پس از هسته‌گیری و نصف شدن به دستگاه پوستگیر می‌روند.

ب- مرحله تولید کمپوت: قوطی بوسیله کارگران از کارتن درسینی تغذیه قوطی زیر تخلیه می‌گردد و پس از انتقال به قسمت شستشو، در داخل قوطی با بخار شسته و گرم می‌شود و سپس توسط کانال تغذیه و جهت دهنده‌ها با فواصل مفین به زیر مسینی پرکن میوه هدایت می‌شود. در مسیر انتقال قوطی پر شده به دستگاه شربت ریزی عمل اصلاح یا اندازه کردن مقدار میوه درون قوطی بوسیله کارگر صورت می‌گیرد. سپس قوطی با شربت آماد و گرم، پر و به زیر دستگاه دربندی منتقل می‌شود و پس از دربندی، نپختن و استریلیزاسیون در اتوکلاو در دمای ۸۰-۱۰۰°C صورت می‌پذیرد و سپس قوطی سرد شده جمع‌آوری و پس از درج تاریخ تولید اتیکت زنی و به قسمت قرنطینه می‌رود. پس از ۱۰ روز در صورت تأیید کیفیت آن توسط آزمایشگاه محصول آماده پخش می‌گردد.

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد
۱	انواع میوه	گیلاس، آلبالو، زردآلو، هلو، سیب، گلابی	۲۰۳۷	تن
۲	شکر	عاری از هرگونه مواد خارجی	۳۳۵	تن
۳	اسیداستیک	-	۴	عدد
۴	قوطی	نیم کیلوئی فلزی	۸۳۲۰۰۰۰	عدد
۵	برچسب	چاپ‌زده با توضیحات مربوط به نوع کمپوت	۸۴۰۰۰۰۰	عدد
۶	کارتن بسته بندی	باکجایش ۴۸ قوطی کمپوت	۱۶۵۰۰۰	کیلوگرم
۷	ویتامین ث	گرید خوراکی	۱۲۶	عدد

### ۲- فرآیند تولید:



### ۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

کمپوت سازی دو مرحله کاملاً مجزا شامل می‌شود. مرحله اول بمنظور آماده نمودن میوه برای تهیه کمپوت می‌باشد:

الف: در مرحله اول ابتدا میوه انبار شده به سالن تولید منتقل می‌شود و پس از جداسازی میوه‌های خراب شستشوی اولیه انجام می‌شود و بر حسب نوع میوه عملیات آماده سازی بر روی آن انجام می‌شود. گیلاس و آلبالو به دستگاه دمگیری می‌روند و پس از دمگیری بمنظور جداسازی میوه‌های ریز و خارج از استاندارد و حذف مواد زائد وارد دستگاه و بیراتور می‌شود و ضمن آن شستشو انجام می‌پذیرد سپس بر روی نوار سورتینگ به وسیله کارگران عمل جداکردن برگها و دمه‌های باقیمانده و میوه‌های لهیده صورت می‌گیرد. در نهایت جهت شستشوی نهائی وارد دستگاه شستشوی

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
•	۱	ظرفیت ۳ تن در ساعت	شستشوی پیاله‌ای	۱
•	۲	به عرض ۵۰ و طول ۴ متر	نوار نقاله سورتیک و بازرسی	۲
•	۱	ظرفیت ۲ تن در ساعت	دمگیری گیلان و آلبالو	۳
•	۱	ظرفیت ۲ تن در ساعت	پوست‌گیر شیمیایی	۴
•	۵	استوانه‌ای به قطر و ارتفاع ۱۰۰ سانتیمتر	شبکه استیل	۵
•	۱	به ابعاد ۱×۱×۰/۵ متر	دستگاه شستشوی نهایی و تکه‌گیری	۶
•	۱	با ابعاد ۱/۵×۱/۵×۳۰ متر	بالابر پیاله‌ای	۷
•	۱	با ابعاد ۲/۵×۱×۲ متر	بلانچینگ	۸
•	۱	ظرفیت ۲۴۰۰ قوطی در ساعت	قوطی‌پرکن میوه	۹
•	۱	ظرفیت ۲۴۰۰ قوطی در ساعت	قوطی‌پرکن شربت	۱۰
•	۱	ظرفیت ۲۴۰۰ قوطی در ساعت	شستشو قوطی	۱۱
•	۱	با ابعاد ۱۵/۲×۳/۸×۲/۲ متر	تهیه شربت	۱۲
•	۱	ظرفیت ۲۴۰۰ قوطی در ساعت	در بندی قوطی	۱۳
•	۶	اتمسفیریک ۰/۹×۱×۱/۵ متر	اتوکلاو عمودی	۱۴
□	۱	ظرفیت ۲۰۰ قوطی در دقیقه	چاپگر قوطی	۱۵
•	۱	ظرفیت ۲۰۰ قوطی در دقیقه	اتیکت زنی	۱۶
•	۱	به طول ۴ متر و عرض ۰/۵ متر	دستگاه اگزاست	۱۷

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۴	۴۶	۶۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۳۳	۸۱	۴۶

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۱۹۰۰	۵۰۰	۲۳۰۰	۳۴۰۰