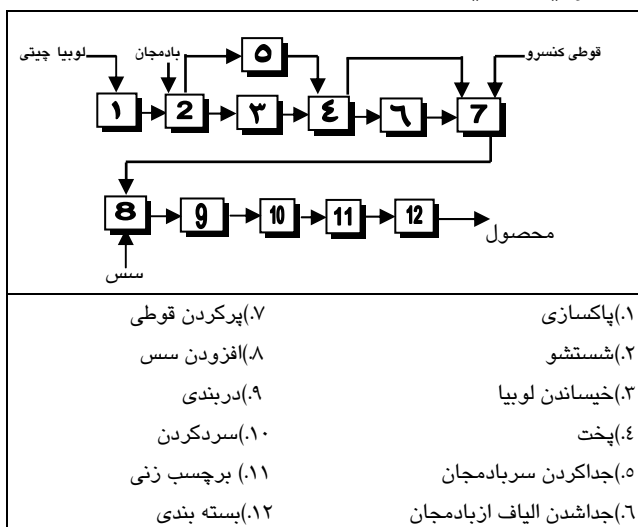


کنسرو لوبیا چیتی و خاویار بادمجان

۱-انواع تولیدات:

| ردیف | تولیدات | مشخصات فنی | ظرفیت اسمی | |
|------|----------------------|--|------------|----------|
| | | | مقدار | واحد |
| ۱ | کنسرو لوبیا چیتی | حاوی افزودنی‌ها (ادویه‌جات) و رب در قوطی های ۵۰۰ گرمی بامشخصات مندرج دراستاندارد ملی ایران ن به شماره ۱۶۳۵ | ۲۷۰۰ | هزار عدد |
| ۲ | کنسرو خاویار بادمجان | حاوی مواد افزودنی (روغن، نمک و فلفل) و رب گوجه فرنگی در قوطی ۲۵۰ گرمی | ۱۰۰۰ | هزار عدد |

۲-فرآیند تولید:



۳-ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

مراحل ساخت کنسرو لوبیا و خاویار بادمجان به شرح زیر می‌باشد.

۱- باتوجه به نحوه برداشت لوبیا در ایران و حمل بصورت کیسه‌ای معمولاً مقداری سنگ و چوب و برگ و... به همراه لوبیای شکسته و پوک در هر کیسه وجود دارد که توسط پمپ هوادهی که در زیر نقاله وجود دارد تمیز می‌شود.

۲- بادمجان و لوبیا با آب شسته می‌شوند لازم به ذکر است که برای جلوگیری از جوانه زدن لوبیا سودکاستیک ۵-۲ درصد حجمی برآب زده می‌شود.

۳- این مرحله در کیفیت کنسرو لوبیا تأثیر زیادی دارد در این مرحله با نظارت فردی مشخص صورت گیرد چرا که زمان ماندن در مخزن به نوع لوبیا و عوامل گوناگونی بستگی دارد.

۴- مواد اولیه اصلی:

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

۴- مواد غذایی مورد نظر از تونلی که در داخل آن بخاردمیده می‌شود و عبور داده می‌شوند. و زمان عبور از تونل به بافت آن مواد بستگی دارد.

۵- سر بادمجان توسط کارگر جدا می‌شود.

۶- بادمجان‌ها توسط هلیس نوار نقاله به جلو رانده شده و بخار اطراف باعث جدا شده و از سیستم خارج می‌شود.

۷- فاز جامد هر کنسرو با ۹/۰ حجم قوطی باشد.

۸- شامل ۳۵٪ رب، ۵۰٪ آب، ۷٪ نمک و فلفل و ۸٪ روغن میباشد که پس از اختلاط توسط کارگر با پیاله در قوطی ریخته می‌شود.

۹- قبل از بستن در قوطی با دمیدن بخار به داخل قوطی هوای آنرا خارج کرده و سپس قوطی‌ها بلافاصله دربندی می‌شوند و وارد اتوکلاو می‌گردند. دمای بین ۱۲۱-۱۱۲ درجه سانتیگراد و فشار درون آن ۱/۲ اتمسفر می‌باشد این محل هم به جهت پخت ثانویه کنسرو و هم استرلیه کردن آن می‌باشد.

۱۰- قوطی‌ها بعد از اتوکلاو وارد وان آب سرد شده تا هم شسته شوند و هم خنک گردند تا مواد مغذی آن از دست نرود.

۱۱- برچسب مشخصات بر روی کنسرو چسبانده شده و جهت گرفتن تأیید فروش وارد فرنطینه می‌گردند.

۱۲- هر ۴۸ عدد کنسرو درون یک کارتن قرار داده می‌شود.

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

| مدیریت | کارشناسی | تکنیسین | کارگر ماهر | کارگرساده | کل کارکنان |
|--------|----------|---------|------------|-----------|------------|
| ۱ | ۱ | ۲ | ۱۳ | ۱۶ | ۴۵ |

۷- کل انرژی مورد نیاز:

| سوخت روزانه (گیگاژول) | آب روزانه (مترمکعب) | توان برق (کیلووات) |
|-----------------------|---------------------|--------------------|
| ۱۳۶ | ۳۷ | ۳۱ |

۸- زمین و ساختمانها (مترمربع)

| زمین | سالن تولید | کل انبارها | کل زیربنا |
|------|------------|------------|-----------|
| ۸۱۰۰ | ۶۸۰ | ۱۱۸۲ | ۲۳۱۷ |

| ردیف | مواد اولیه اصلی | مشخصات فنی | مصوف سالیانه | |
|------|-----------------|------------------------------------|--------------|----------|
| | | | مقدار | واحد |
| ۱ | لوبیاچیتی | درجه ۱ | ۵۱۲ | تن |
| ۲ | رب گوجه فرنگی | استاندارد | ۱۵۳ | تن |
| ۳ | نمک | خالص از نوع گرید صنایع غذایی | ۲ | تن |
| ۴ | روغن | مایع | ۲۰/۵ | تن |
| ۵ | قوطی کنسرو | به گنجایش ۵۰۰ گرم | ۲۷۰۰ | هزار عدد |
| ۶ | قوطی کنسرو | به گنجایش ۵۰۰ گرم | ۱۰۰۰ | هزار عدد |
| ۷ | کارتن | به ابعاد ۲۵×۲۳×۵۰ سانتیمتر سه لایه | ۵۶۲۵۰ | هزار عدد |
| ۸ | کارتن | به ابعاد ۲۵×۲۳×۵۰ سانتی متر | ۲/۸۴۰ | هزار عدد |
| ۹ | بادمجان | گوشتی سالم | ۲۶۳ | تن |

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

| ردیف | ماشین آلات و تجهیزات | مشخصات فنی | تعداد |
|------|-----------------------------------|--|-------|
| ۱ | ماشین بو جاری | به ظرفیت ۲۰۰ کیلوگرم در ساعت | ۱ |
| ۲ | ماشین شستشو دهنده لوبیا | به ظرفیت ۲۰۰ کیلوگرم در ساعت | ۱ |
| ۳ | وانهای چسبانده لوبیا و نوار نقاله | استیل به ظرفیت ۱/۵ تن | ۱ |
| ۴ | دیگ پخت لوبیا و پلانچینگ | به ظرفیت ۲۰۰ کیلوگرم در ساعت | ۱ |
| ۵ | وان شستشو بادمجان | به ظرفیت ۱۵۰ کیلوگرم در ساعت | ۱ |
| ۶ | ماشین در بندی قوطی | به ظرفیت در بندی ۱۰ قوطی در دقیقه | ۳ |
| ۷ | خط اگزاست | بطول ۹ متر | ۱ |
| ۸ | دیگ فرمولاسیون (سس) | همراه با نازل اتوماتیک و همزن ۳۰۰ کیلویی | ۱ |
| ۹ | اتوکلاو متعلقات | به ظرفیت ۴۵۰ قوطی ۵۰۰ گرمی | ۵ |
| ۱۰ | ماشین شستشو قوطی خالی | به گنجایش شستشو ۱۲۰۰ قوطی در ساعت | ۱ |
| ۱۱ | ماشین شستشو قوطی پر | به ظرفیت شستشو ۱۲۰ قوطی در ساعت | ۱ |
| ۱۲ | نوار نقاله | بطول ۶ متر | ۳ |
| ۱۳ | نوار نقاله | بطول ۳ متر | ۶ |
| ۱۴ | دیگ پخت بادمجان | به ظرفیت ۲۰۰ کیلو در ساعت | ۱ |
| ۱۵ | پالیر | به ظرفیت ۱۵۰ کیلو در ساعت | ۱ |
| ۱۶ | سیلوهای نگهداری لوبیا | به قطر ۳ متر و ارتفاع ۵ متر | ۵ |
| ۱۷ | انکوباتور | ۳۷ و ۱۵۰ درجه سانتیگراد | ۱ |

۶- تعداد کارکنان:

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