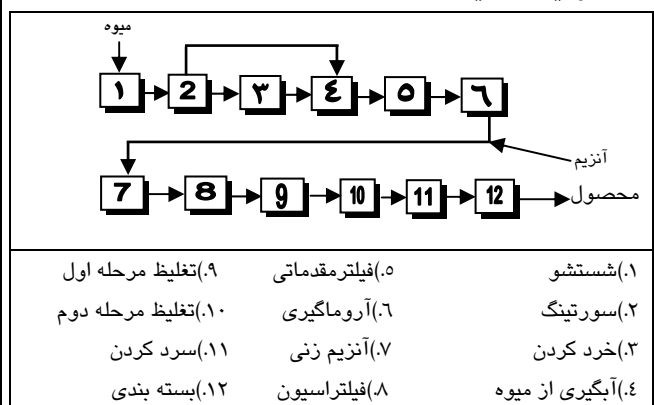


کنسانتره میوه جات

۱- انواع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کنسانتره سیب	بابریکس ۷۰ و ویژگی‌ها و مشخصات استاندارد ملی ایران با شماره ۲۶۷۸	۴۰۰۰	تن
۲	کنسانتره انگور	بابریکس ۷۰ و ویژگی‌ها و مشخصات استاندارد ملی ایران با شماره ۲۶۷۸	۲۵۰۰	تن
۳	آرومای سیب	با خلوص ۹۹٪	۳۲۰	تن
۴	تفاله سیب و انگور	-	۱۳۰۰۰	تن

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

محصول مورد نظر این واحد تولیدی کنسانتره، آب میوه طبیعی تغلیظ شده است. سهولت نگهداری و تبدیل آسان آن به آب میوه در تمام فصول سال، استفاده از کنسانتره را بسیار رایج نموده است. مراحل تولید بشرح ذیل می‌باشد.

- ۱- شستشو: در واحد شستشو میوه‌ها طی سه مرحله شسته شده و برگ و خاشاک آنها گرفته می‌شود.
- ۲- سورتینگ: جداکردن میوه‌های له شده و خراب و نامناسب در این بخش صورت می‌گیرد.
- ۳- خرد کردن: فقط درمورد سیب و گلابی انجام می‌شود و جهت بهتر گرفتن آب آنها می‌باشد.
- ۴- آبرگیری: درآبرگیری از میوه از روش پرس استفاده می‌شود.
- ۵- فیلتراسیون مقدماتی: این عمل توسط فیلترهای لرزشی انجام می‌شود.

۶- آروماگیری: هدف استحصال مواد معطر میوه می‌باشد بدین شکل آب میوه حدود ۸۵ درجه سانتیگراد گرم شده و وارد یک مخزن خلاء می‌شود. مقدار آرومای استحصال شده یک درصد آب میوه می‌باشد.

۷- آنزیم زنی: به منظور جداسازی بعضی مواد اضافی نمود. مهمترین ماده شیمیائی که مواد اضافی را از آب میوه جدا می‌نماید آنزیم های طبیعی است.

۸- فیلتراسیون: به منظور جداکردن ذرات کلوئیدی به وجود آمده توسط آنزیم می‌باشد. آب میوه بعد از فیلتراسیون باید به صورت شفاف و بدون کدروی و ذرات اضافی باشد در این طرح دستگاه‌های اولترافیلتراسیون پیشنهاد می‌شود.

۹- تغلیظ اولیه: تغلیظ آب میوه و تبدیل آن به کنسانتره شمل درو مرحله است درمرحله اول دمای آب میوه را به ۹۰ درجه سانتیگراد رسانده میشود و آنرا به محفظه خلاء با فشار ۲/۱۰ اتمفسر ارسال می‌نمایند. در این مرحله آب میوه ۲۰٪ تغلیظ می‌شود. لازم به ذکر است که این مرحله باید سریع انجام شود تا حرارت ویتامین‌ها و واد مغذی آب میوه کاهش ندهد. سپس دمای آبمیره توسط آب سرد به ۳۰ درجه سانتیگراد می‌رسد.

۱۰- تغلیظ ثانویه: دمای آب میوه به ۶۰ الی ۷۰ درجه سانتیگراد رساند شده و فشار آن به حدود ۹/۰ تا ۸/۰ اتمسفر می‌رسد و بریکس آن ۲-۷ درجه رسانده می‌شود. ۱۱- سرد کردن: توسط یک مبدل حرارتی دمای کنسانتره از حدود ۶۰ به ۱۰ درجه سانتیگراد می‌رسد.

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین‌آلات و تجهیزات
۱	۲	از جنس فولاد ضد زنگ به طول ۶ و قطر ۰/۶ متر	مارپیچ حمل میوه
۲	۱	از جنس فولاد ضد زنگ با مارپیچ مشبک مجهز به نازل‌های آب به طول ۴ متر و قطر ۰/۴ متر	مارپیچ شستشو
۳	۱	به طول سه متر و عرض ۰/۸ متر	تسمه‌نقاله‌سور تینگ
۴	۱	از جنس فولاد ضد زنگ با ظرفیت آتن در ساعت	دستگاه خردکن
۵	۱	به ارتفاع ۴ متر و قطر ۲ متر و به ظرفیت آتن	سیلو موقت
۶	۲	از نوع استوانه‌ای چرخان تمام اتوماتیک ک به ظرفیت آتن در ساعت	دستگاه پرس آبگیری
۷	۱	مجهز به صفحه صافی و موتور و بیراتور	صافی اولیه
۸	۱	دستگاه تغلیظ کننده مجهز به برج تقطیر به ظرفیت ۵ متر مکعب در ساعت	دستگاه آرو ماگیری
۹	۱	از جنس استیل ضد زنگ به ظرفیت ۵ متر مکعب	تانک آنزیم زنی
۱۰	۱	تمام اتوماتیک با ظرفیت گردش ۵۰ متر مکعب در ساعت	اولترافیلتراسیون
۱۱	۱	از نوع صفحه‌ای دارای قابلیت تنظیم دما و فشار	دستگاه تغلیظ کننده
۱۲	۱	از نوع صفحه‌ای با سیستم خنک کننده گاز فرئون	مبدل حرارتی خنک کننده
۱۳	۹	به حجم ۵۰ متر مکعب	تانک ذخیره‌ساز ی کنسانتره
۱۴	۱	به حجم ۵۰ متر مکعب	تانک ذخیره‌ساز ی کنسانتره
۱۵	۱	مجهز به نازل‌های پرکن با ظرفیت ۱۰۰۰ لیتر در ساعت	دستگاه پرکن
۱۶	۱	بالای صفر به مساحت ۸۰ متر مربع	سردخانه
۱۷	۱		تجهیزات ولواز م آزمایشگاهی

۱۲- بسته بندی: بشکه‌های ۳۰۰ کیلوگرمی با بخار استریل شده و کنسانتره در آن پر می‌شود. تعداد روز کاری در سال ۲۱۰ تعداد نوبت کاری در هر روز ۲ ساعات مفید کاری در هر نوبت کاری ۱۱

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مصرف سالیانه		مشخصات فنی
		مقدار	واحد	
۱	سیب	۴۱۰۰۰	تن	درجه ۲ یا ۳
۲	انگور	۲۰۰۰۰	تن	درجه ۲ یا ۳
۳	آنزیم	۲	تن	پکتیناز
۴	بشکه	۱۲۳۴	عدد	از جنس HDPE به ظرفیت ۳۰۰ کیلوگرم

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۳	۱۴	۲۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برقی (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیکازول)
۲۶۵	۲۹	۱۴۹

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۷۰۰۰/۰۰	۱۲۰۰	۳۰	۱۹۹۵