

کنسرو گوشتی

۱- انواع تولیدات:

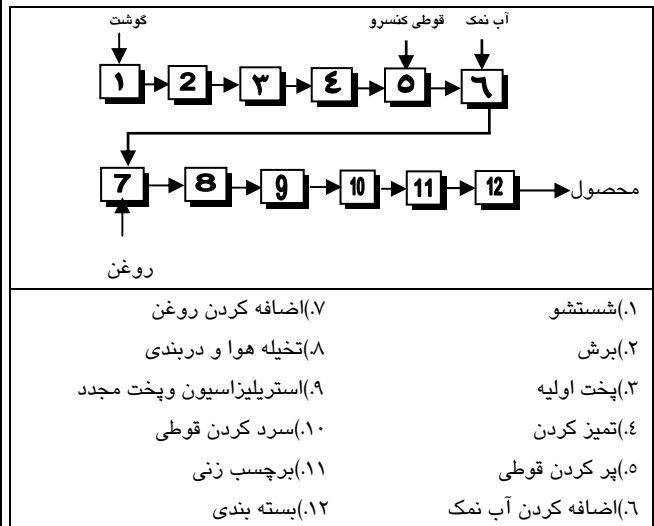
ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کنسرو گوشتی	تهیه شده از گوشت ران و سردست گوساله در قوطی های ضد زنگ لاکه ۲۰۰ گرمی، قابل نگهداری تا ۳ سال	۶/۵	میلیون قوطی

شدن شسته شوند. (۱۱) بعد از سرد شدن توسط ماشین برچسب زنی، برچسب زده شده و روانه قرنطینه می‌شود. (۱۲) این عمل جهت شناسائی قوطی‌هایی که نشستی میکنند انجام می‌گیرد و آن را قرنطینه می‌کنند و پس از طی قرنطینه از قوطی‌ها نمونه‌گیری شده و کنترل می‌شود و از سالم بودن محصول اطمینان به دست می‌آید. پس از تأیید محصول نمونه‌گیری شده در قرنطینه، کنسروها در رکارتن‌های ۴/۸ عددی بسته‌بندی می‌شوند.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصوف سالنامه	
			مقدار	واحد
۱	گوشت	ران و سردست گوساله	۱۹۵۰	تن
۲	مواد فرمولاسیون	نمک و نیتریت	۳۴/۵	تن
۳	قوطی کنسرو	به گنجایش ۲۰۰ گرمی	۶۸۲۵	هزار عدد
۴	برچسب کاغذی	با چاپ رنگی	۶۸۲۵	هزار عدد
۵	کارتن بسته‌بندی	به ابعاد ۲۰ × ۳۰ × ۳۳ سانتیمتر لایه با دو لایه کاغذ کرافت و یک لایه کاغذ کرافت کنگره‌ای	۱۴۲۵۴ ۳	عدد
۶	روغن	مایع	۱۰۱/۵	تن

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

(۱) ابتدا گوشت را آویزان کرده و آنرا می‌شویند (۲) سپس لاشه را روی میز قرار داده آنرا قطعه کرده و استخوانهای بزرگ آنرا بیرون می‌آورند و گوشت و به قطعات کوچکتر تقسیم می‌شود. (۳) حالانوبت پخت اولیه می‌باشد که دردیگ بخار در فشار تقریبی ۱۹ P.S.I (۱/۲ atm) با تزریق تقسیم بخار انجام می‌گیرد. (۴) گوشت نپخته شده تمیز کردن حمل شده و استخوانها و زوائد آن پاک می‌شود. (۵) گوشت خرد شده توسط کارگران در قوطی پر می‌شود. (۶) آب نمک به آن اضافه می‌شود. (۷) روی آن ریخته می‌شود. (۸) همزمان با قرار گرفتن در روی قوطی بخار به داخل قوطی تزریق شده و سپس در قوطی بسته می‌شود تا هوای داخل قوطی بخار قوطی تخیله شود. (۹) مرحله بعد اتوکلاو می‌باشد که عمل استریلیزاسیون و پخت مجدد را دمای ۱۱۵-۱۰۷ و در فشار ۱/۲ اتمسفر را انجام می‌دهد. (۱۰) قوطی‌ها بعد از اتوکلاو در وان آب سرد قرار داده شده تا ضمن سرد

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

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	واحد
۱	دیگ پخت	به گنجایش ۱ تن، تحت فشار	۱	
۲	در بندی	به ظرفیت ۱۵۰۰ قوطی در ساعت	۱	
۳	ماشین بر چسب زنی	اتوماتیک	۱	
۴	اتوکلاو	۱۵۰ کیلوگرمی (۵۰۰ قوطی)	۶	
۵	سردخانه	زیر صفر	۱	
۶	ماشین روغن ریز	اتوماتیک	۱	
۷	ماشین افزودن آب نمک	اتوماتیک	۱	
۸	نوار نقاله	دو عدد به طول ۳ و دیگری ۶ متر	۳	

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنیسن	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۴	۱۸	۳۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

سوخت روزانه (کیگاژول)	آب روزانه (مترمکعب)	توان برق (کیلووات)
۳۰۷	۳۵	۶۸

۸- زمین و ساختمانها (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۵۲۰۰	۴۴۴	۵۰۰	۱۴۷۴