

ویفر شکلاتی

۲- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	ویفر شکلاتی	متشکل از سه لایه نان ویفر که مابین لایه‌ها کرم ویفر قرار دارد و توسط لایه‌ای از شکلات کاکائویی روکش داده شده و در بسته های ۲۰ گرمی بسته بندی از جنس فویل آلومینیوم لامینه شده عرضه می شود.	۵۰۰	تن

باید طوری انتخاب شود که کرم حاصل علاوه بر یکنواختی دارای خصوصیات رئولوژیکی مناسب باشد. کم یا زیاد بودن خصوصیات روان بودن کرم زن استفاده می شود.

برش ویفرها: دستگاه برش ویفرها بطور اتوماتیک عمل می کند. فعالیت عمکرد این دستگاه تا حدود ۸ سانتیمتر است. و ویفرهای آماده را برش می دهد.

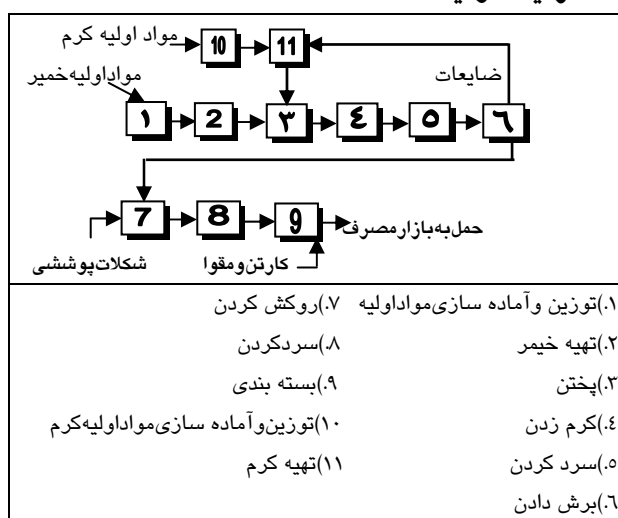
نوب و نگهداری شکلات: جهت آماد سازی شکلات از یک تانک دوجداره و مجهز به همزن استفاده میشود، جداره داخلی از جنس استیل و مابین این دو جداره، آب گرم جریان دارد و توسط حرارت غیر مستقیم آب نوب میگردد و یک لوله در انتهای تانک، شکلات را توسط پمپ به مخزن روکش هدایت می کند.

روکش کردن ویفر: درای نقسمت ویفرها از زیر بصورت غوطه وری و از بالای صورت ریزش پوشش شکلات داده میشود تونل سردکننده (یخچال ایستاده)

جهت سفت کردن شکلات روکش شده بر روی ویفر، از یک تونل سرد با دمای ۱۰-۵ درجه سانتیگراد استفاده می شود. بسته بندی:

ویفرها بعد از طی مراحل بالا به دستگاه بسته بندی وارد می شود و در این دستگاه بسته بندی شده آماده عرضه با بازار می گردند.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

مراحل اصلی فرآیند تولید ویفر با پوشش شکلات شامل موارد ذیل است. تهیه نام خمیر ویفر: مواد اولیه خمیر، مطابق با فرمولاسیون، در مخزن میکسر ریخته می شود. (میکسرها باید سرعت زیادی داشته باشند تا خمیر یکنواخت شود) بعد از آماده شدن، خمیر توسط پمپ به دستگاه پخت یکنواخت پخش می شود.

پخت نان: پس از پمپاژ و پخش مقدار لازم خمیر روی هر یک از صفحات دستگاه پخت نان، صفحه دیگر (بالایی) روی آن قرار می گیرد. و اضافه خمیر از لبه های قالب ریخته و خمیر شکل قالب را به خود میگیرد. بدین ترتیب خمیر فرم گرفته در قالب، به داخل منطقه حرارتی فر، هدایت شده و پخت نان صورت میگیرد. تهیه کرم ویفر: در تهیه کرم زمان اختلاط از مهمترین فاکتورهاست و

۴- مواد اولیه اصلی:

۴	شکلات پوششی	با ۳۰ درصد رطوبت و حداقل ۳۰ درصد چربی از نوع ساده و شیرینی	۸۵/۲۵	تن	•
۵	شیر خشک	از نوع بدون چربی، رنگ سفید، بافت یکنواخت	۶/۵	تن	•
۶	لستین	هنگن کننده و امولسیون کننده	۴۰۰۰	کیلوگرم	•
۷	جوش شیرین	پوک کننده	۵۰۰	کیلوگرم	•
۸	بیکربنات آمونیم	از نوع مجاز جهت مصرف در صنایع غذایی با خلوص	۷۵۰	کیلوگرم	•

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		واحد	•
		مقدار	مصوف سالیانه		
۱	آرد	۸/۷-۱۰	درصد پروتئین	تن	•
۲	روغن	دارای بوی ملایم و ظاهری سفید، هیپروژنه		تن	•
۳	شکر	با خلوص ۹۹/۸ درصد		تن	•

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

			٪۹۹		
•	کیلوگرم	۵۰۰	ازنوع مجاز جهت مصرف در صنایع غذایی جهت ایجاد طعم	اسیدنیتریک	۹
•	کیلوگرم	۲۵۰	ازنوع مجاز	اسانس	۱۰
•	کیلوگرم	۵۰۰	ازنوع مجاز جهت مصرف در صنایع غذایی	نمک طعام	۱۱
•	کیلوگرم	۳۰/۷۵	جهت بسته بندی	فویل آلومینیوم	۱۲
•	هزار عدد	۸۴۲/۵	۲۸ عددی ۸×۱۴×۸/۴ سانتیمتر	جعبه	۱۳
•	عدد	۲۵۲۵۰	۲۰ کیلوگرمی	کارتن	۱۴

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
•	۱	برای برش گوشت	گیوتین	۱
•	۱	مخزن استیل ضد اسید دارای دو مارپیچ	چرخ گوشت صنعتی	۲
•	۱	برای برش دادن و فشردن قطعات همبرگر	همبرگروزن	۳
•	۱	برای مخلوط کردن عناصر با هم	میکسر	۴
•	۱	درجه پرودت ۲۵- با عایقکاری	سرخانه زیر صفر	۵
•	۱	تعداد طبقات ۱۰ عدد ۴ عدد چرخ	چرخ حمل همبرگر	۶

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۳	۴	۶	۲۱

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	موخت روزانه (کیگاژول)
۹۲	۴	۱۲

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زبرنا
۲۴۰۰/۰۰	۲۶۰	۱۳۵	۶۷۷