



МИНИФАБРИКА ПРОИЗВОДСТВУ ВАРЕНЬЯ

(ДЖЕМОВ, ТОПИНГОВ, СИРОПОВ, МУССЫ, САМБУКИ)





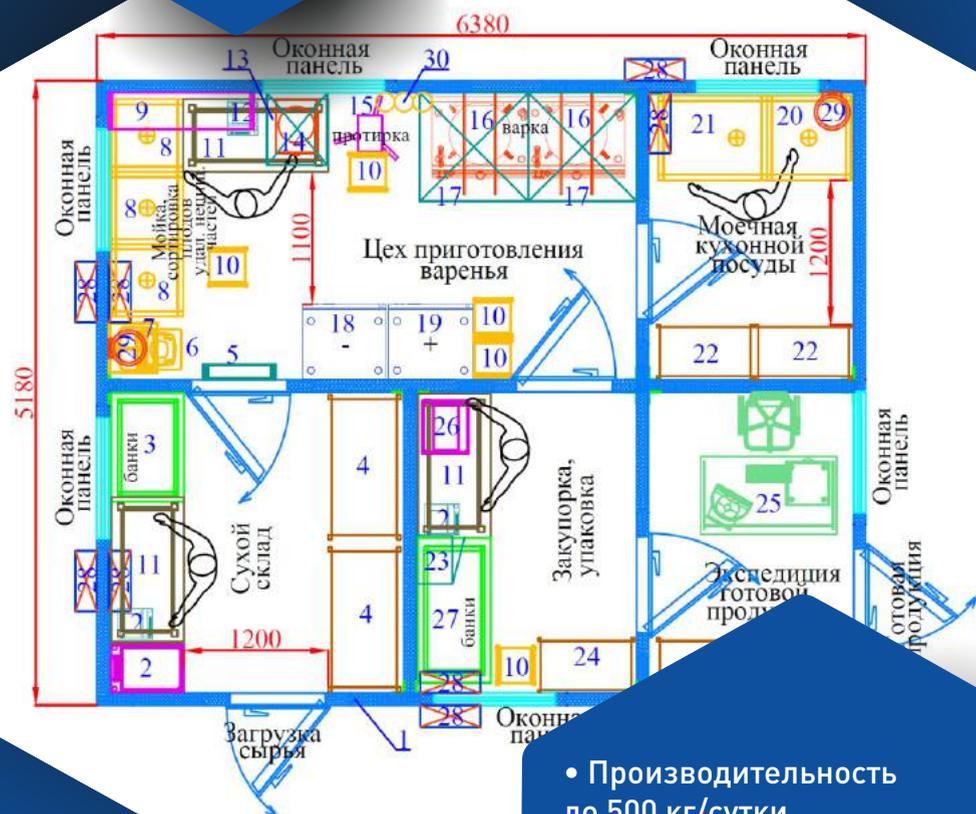
Производственный процесс:

Плоды поступают в сухой склад через дверь загрузки. Происходит ее приемка (осмотр, взвешивание). Затем идет распределение для хранения – все плоды, которым подходит комнатная температура хранятся в сухом складе (к примеру яблоки), охлажденные/замороженные плоды хранятся в холодильном или морозильном шкафу (номер 18 и 19 на плане).



Затем плоды поступают в цех приготовления на мойку/сортировку, здесь же происходит удаление не пищевых частей плода (косточки, стручки, шапочки, сердцевины, гнилые части и т.п.), в этом помещении плоды могут храниться/сортироваться/взвешиваться. Некоторые плоды бланшируют (ошпаривание водой или кратковременная варка) после мойки (номер 14). Затем плоды поступают на специальный кухонный механизм для измельчения, перемешивания, гомогенизации (получение однородной массы).

КОНФИГУРАЦИЯ



Далее происходит варка (номер 16). Там добавляется сахар, воду, суспензию плодов и прочие добавки, в зависимости от рецептуры. Затем происходит розлив продукта в банки. (сотрудник подъезжает с пустыми банками на тележке, заполняет их с помощью механизма розлива установленным на пищеварочных котлах).

Сразу после розлива возможно закупорить закупорить горячие банки или дать остыть продукту – все зависит от секрета технологии приготовления продукта. Параллельно с этим процессом происходит процесс обработки банок с помощью стерилизатора (предварительно перед стерилизацией банки моются в моечной кухонной посуды, так как банки после транспортировки могут быть в пыли).

После закупорки происходит этикирование (наклейка этикеток). Возможно с помощью клея или с помощью самоклеящихся этикеток ручным методом.

Затем продукт перед реализацией храниться на стеллажах (номер 24) и по мере необходимости экспедитор распределяет и грузит продукт в транспорт. Для выгрузки готовой продукции предусмотрен отдельный выход.

Для информации: Любой процесс, который производится вручную, в будущем можно автоматизировать – это даст эффект повышения производительности минифабрики до 100% от исходных данных.

КОНФИГУРАЦИЯ



- 1 Модульное здание
- 2 Весы товарные
- 3 Подтоварник
- 4 Стеллаж
- 5 Рециркулятор бактерицидный
- 6 Бак мусорный с крышкой на колесах
- 7 Рукомойник
- 8 Ванна моечная
- 9 Полка консольн.
- 10 Тележка-чан
- 11 Стол произв.
- 12 Весы настольные
- 13 Зонт прит-выт.
- 14 Плита наст. индукционная
- 15 Универс. кухон. механ-м
- 16 Котел пищев.
- 17 Зонт прит-выт.
- 18 Шкаф мороз.
- 19 Шкаф холод.
- 20 Ванна моечн.
- 21 Ванна моечн.
- 22 Стеллаж
- 23 Стерилизатор
- 24 Стеллаж усилен.
- 25 Стол, стул, компьютер
- 26 Устан. вакуумной укупорки
- 27 Подтоварник
- 28 Электроконвектор+кондиционер
- 29 Водонагреватель
- 30 Система очистки воды

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ МОДЕЛИ

