

بسمه تعالی

جزوه:

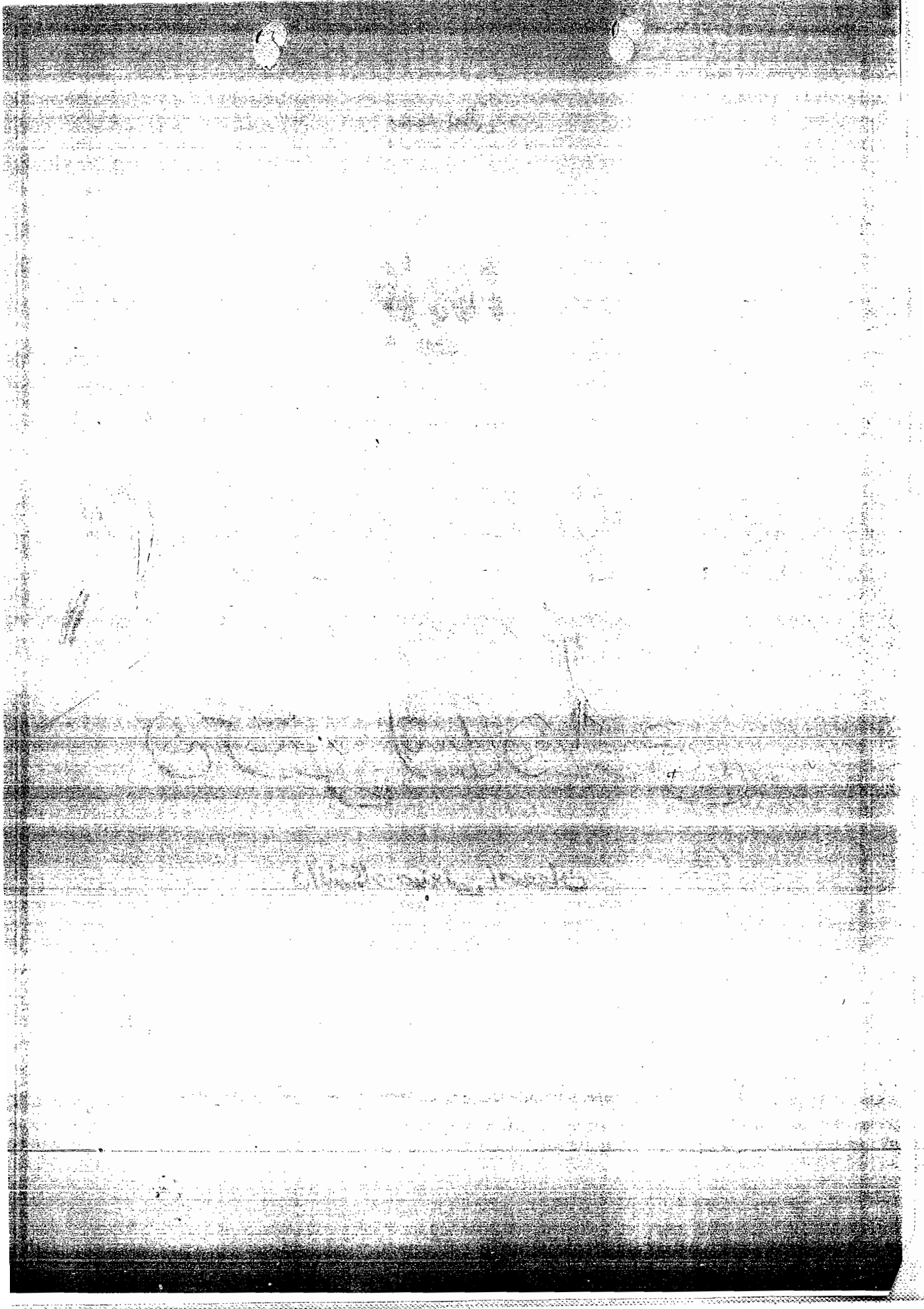
اصول طراحی کارخانجات مواد غذایی

دکتر شاهمدی

دانشگاه صنعتی اصفهان

تکثیر:

تایپ، صحافی، زیراکس سینا، خ. محمدی روبروی دبیرستان بهبهانی تلفن ۲۲۲۴۹۰۳



اصول طراحی کارخانجات صنایع غذایی

۱. واحد تولیدی واحد پرورش

نموده: موقع کارخانه، خصوصیات زمین، ساختمان و قسمتهای مختلف کارخانه

خصوصیات آب و هوا، کارخانه، ساختمان، مورد نیاز برای آب و برق، مجاری و ریزشهای، تأمین آب و برق، ارتفاع در گنجینهها، مورد نیاز، ترتیب و چگونگی نصب دستگاهها و خط تولید و محاسبات مربوط به حرکت از مواد، برق و تهویه مطبوع، کلی زمین، ساختمان و خط تولید

پرورش: ارتفاع آب یک واحد تولیدی صنایع غذایی

ملاحظات لازم محاسبات مورد نیاز و ارتباط با سرچشمه های صنعت شهری

تعیین یک گراژتکامل از پرورش ایجاد یک واحد تولیدی صنایع غذایی

Layout: نحوه قرار گرفتن دستگاهها در سالن



اصول طراحی کارخانه صنعتی شکر apple

طراحی انبار Food Factories خام در دسترس و در نزدیکی راه شاهی

مکملات محاسبه را بگیرد

ملاحظات مقدماتی: در مورد ایمنی کارخانه: مثلاً در ساختمان چه کارخانه ای که ایجاد شود موفق است. مثلاً ایمنی کارخانه

۱- بررسی زمین و موقعیت کارخانه: مثلاً در ساختمان چه کارخانه ای که ایجاد شود موفق است. مثلاً ایمنی کارخانه

مثلاً در ساختمان چه کارخانه ای که ایجاد شود موفق است. مثلاً ایمنی کارخانه

مثلاً در ساختمان چه کارخانه ای که ایجاد شود موفق است. مثلاً ایمنی کارخانه

مثلاً در ساختمان چه کارخانه ای که ایجاد شود موفق است. مثلاً ایمنی کارخانه

مثلاً در ساختمان چه کارخانه ای که ایجاد شود موفق است. مثلاً ایمنی کارخانه

مثلاً در ساختمان چه کارخانه ای که ایجاد شود موفق است. مثلاً ایمنی کارخانه

مثلاً در ساختمان چه کارخانه ای که ایجاد شود موفق است. مثلاً ایمنی کارخانه

مثلاً در ساختمان چه کارخانه ای که ایجاد شود موفق است. مثلاً ایمنی کارخانه

مثلاً در ساختمان چه کارخانه ای که ایجاد شود موفق است. مثلاً ایمنی کارخانه

مثلاً در ساختمان چه کارخانه ای که ایجاد شود موفق است. مثلاً ایمنی کارخانه

مثلاً در ساختمان چه کارخانه ای که ایجاد شود موفق است. مثلاً ایمنی کارخانه

تعیین محل ساختمانهای مختلف روی نقشه
 است که با فرض بر اینست که محل کارخانه یا کارگاه معلوم شود
 با یکدیگر هم در موردی باید باشد.

۳۱/۶/۸۲

مذاکره مورد نیاز کارخانه هم است که باید در منطقه موجود باشد
 بحث دیگر بازاری فروش و حمل و نقل.

برای تعیین کارخانجات محدود در یک ایالت مثلا برای کارخانجات محصولات گوشتی نباید نزدیک یکدیگر باشد
 مگر این که امکان آلودگی هست قرار بگیرند.
 وجود در سبیل لازم در محل (مدی) کارخانه ها مگر این که اگر در محل وجود نداشته باشد مشکلات ای ایجاد کند.
 برای کارگران باید از محل آسایش شود که اگر نباشد مشکلاتی ایجاد می شود. روی کیفیت کارگر هم بررسی می شود.
 بحث دیگر آب مورد نیاز (منبع آب مناسب و کیفیت آب مناسب) می باشد.
 امکان دفع فاضلاب هم است.

وجود برق در منطقه و وجود امکانات روشنایی مثل ترابری و گاز و غیره...
 سیم‌کشی با نکی که وایس مختلف می دهند.
 نیز گشت مردم محل است. صفت مورد نظر.
 آب و هوای محل که جایی باشد که مدت زیادی برف و سرما نباشد.
 حوادث طبیعی مثل زلزله و طوفان.

انتخاب زمین: آمار اندازه زمین لازم و موجود دارد یا نه. هم اگر در این فضا فضا فضا هم ترسیده است مشکل
 نداشته باشد. معمولا ۸ متر عرض فضاها را کارخانه زمین منظور می کنند که برای توسعه آینده هم در نظر گرفته شود.
 انتخاب زمین را بر این اساس انجام می دهند.
 ارتباط زمین با بازار و جاده هم است. در کنار فضا باید جاده بودن یک تبلیغ برای کارخانه است.
 بررسی شرایط محلی بگویند که محاسنی باین فضا کارخانه صنایع غذایی داشته باشد.
 بررسی شرایط آب و زمین چون در بعضی نقاط آب زیر زمین بالاست و مشکلاتی برای فضا ایجاد می کند
 و اقتصاد نیست.

بررسی آب مورد نیاز و امکان دفع فاضلاب.
 نوع گرافیتی زمین یعنی صاف و ناچوار بودن و مناسب بودن برای ایجاد کارخانه.

در مسیر اسلحه بنفردن

دعوت خانگ و عزت بقدر السون براسر فغان .

در آثارنا طایف بسیار غنی از نهای سعادت و نیکو داند و اندیشه های

۱۱) این مابقیهاست که به آژانس شاه، آفاق رید، اخبارهای مواد اولیه و محصولات تولیدی، پهلوانی،
عقیده و تحول بار، نگهبانی، محاسبات مدیریت و قسمتهای اداری، دستوران، کارگاه، کارخانه، اطفا کننده ها
۱۲) سردخانه

دشمنین کا راعصوف ہی کہیں

۵) ایاق دکنی، چار از ساس، نوک و حلقه تر دیک، کلکله چار از اعی خواهم نماید تا شتر

④ در همان جایی که حمی خواهد مصرف شود. اسباب مواد را شبه سندی نزدیک حمل سندی. (اسباب مواد اولی و سندی)

اول فط و انبار محصول تولد می آید فرغوا که حمل و نقل کم شود.

(۵) سکوہاس خلید مواد اولیہ لیت و تحویل صلوکی سہماں باشد

④ کسان در در و در کا خان

⑦ تزریک در آب درجہ

①

⑤ اگر برای عمرات - الت - جای که بتوان نماز کرد.

Q

①

(۱۲) اگر حوا و اولیٰ اولیٰ فطر و اگر محمول و اگر فطر.

سازیت کاغذی و خندان کراس با بدنه زینت کفره - لستر د

ارتفاع ساختمان باید در نظر گرفته شود مثلاً در ارتفاع ۷-۶ دانته باشند.

تو سر کافرا، سر ما لش و سر ما لش کافرا، عفتا کی کافرا، مکر من استون العبة اگر عرض باشد عفتا
عفا باشد استون نگذارند یا بر این حکایتی از استون، سوله می گذارند. بر این حدیث از زیاده استون

استفاده شود.

استفاده شود.
با بد زادی که نه از خسته باشد، نه از استنحاف، نه از ضعف، نه از حسیله شایسته و نه از کوارغ، ...

ہفت سالانہ مولانا شری - غری

استانداردهای فنی و مصالح عتدای رعایت شده است:

مورد توجه قرار گیرد و بعد از استخلاص ای ای شود.
 تا نسبت خط تولید باید درست طراحی شود مثل لوله های آب، بخار، برق و این موارد را باید در نظر گرفت
 لوله ها من لفت کابین و سقف افشان است. با پسین ها یا ای ای کنیم. من نسبت باز سبب عمل را باید
 باید که رطوبت در جای آب منتقل می شود.
 محل آرماتر، باید جایی باشد که می خواهیم بیشتر کنترل را در آن خط تولید را داشته باشیم.
 اختلاف نیروی ساختمان تولیدی باید در نظر گرفته شود یعنی در واحدها محوری نباید که مشکل ای ایجاد کند.
 سرتر اگر بزرگ در دیوار باشد در برابر است و می شود و می باید کرد
 طراحی ساختمان واحد تولیدی باید بگونه ای باشد که امکان بخود دسترسی، گرد و خاک، رموش و خوردن داشته باشد
 در این بناط می توان برای ساختمان در نظر داشت.
 در ارتباطات فشان صنایع غذایی باید امن، بهداشت، مسائل مربوط به آتش نشانی در نظر گرفته شود
 آتش از مویب خط در تر یک مواد اشتعال زنا باید استفاده کرد.
 امن به لوله ها بالاتر از قد افراد باشد، زمین ها سر نباشد
 با لامپ های الکتریکی رنگ سیرت تن داده می شود.
 طراحی آرایشگری مهم است یعنی ملاحت را فشان زیبا باشد.
 ساکنی ساختمان و تا نسبت را در ای ای است. تمیزی هم مورد توجه است.
 استوایی مناسب قسمتی که نمک مهم است. مثلاً نباید دفتر مدیر بسیار زیبا و تکمیل ای و این سالن
 ۱ تولید بسیار هم رعایت باشد.
 قسمتی که جالب در دید باشد و قسمتی که غیر جالب در دید نباشد.

حس ساختمان و مواد مورد استفاده در ساختمان صنایع غذایی :
 در مورد خوردن فشان از اسکلت فلزی یا بتون آرمه استفاده می شود.
 ستون ها در چهار سقف از حوض فلز از تر آهن یا فولادی استفاده کنیم
 ستون آرمه : ستون های سقف از حوض بتونی که در آن آرمه تور (مگر که است) جمع شود
 مقادیر فشاری و فلز مقاوم و کشش خوب است.
 اگر از اسکلت فلزی برای کارخانه صنایع غذایی که دارای آرمه های هستند و کار استفاده می کنیم
 فشان باید اسکلت فلزی را مانند رنگ زردیون آهن یا فلز زرد در اصل دیوار و سقف زرد زده و عواای ای ای که
 باید کرد.

اگر رنگین آرمه هم از رنگهای متفاوت بر طبق استفاده شود از این جلوگیری از خوردگی حاصل می شود.
 قهقهه قهقهه باید دیوارها را اگر با لکه سیمان و ملاط مناسب سیمان و آجر در ملاط مناسب سیمان
 استفاده شود و خوب است چون باید بر طبق و با مقدار کم باشد و اگر خوب باشد که در طبق و با مقدار کم
 نداشته باشد و خوب است. چون در ملاط مناسب سیمان و آجر در ملاط مناسب سیمان و آجر در ملاط مناسب سیمان
 زیاد شود. سیمان و ملاط مناسب سیمان و آجر در ملاط مناسب سیمان و آجر در ملاط مناسب سیمان و آجر در ملاط مناسب سیمان
 در این بخش سیمان و ملاط مناسب سیمان و آجر در ملاط مناسب سیمان و آجر در ملاط مناسب سیمان و آجر در ملاط مناسب سیمان
 باید مورد توجه باشد و در این مورد باید سیمان و آجر در ملاط مناسب سیمان و آجر در ملاط مناسب سیمان و آجر در ملاط مناسب سیمان

کرایه سازه های می تواند به طرز داخل سازه های قابل شستشو باشد و دست به مواد خوردنده معلوم
 باشد. در مقابل مواد خوردنده نیز مقاوم باشد.
 مواد مورد استفاده باید در مقابل رشد و فعالیت Mo ها مخصوصاً غارتها مناسب باشد. مثلاً اگر در سازه
 تولید از چوب استفاده کردید اگر چوب باشد قاجار را می کنند. ولی کاش و سرامیک و بتن
 کمتر Mo را support می کنند.

در زیر ستیاب و جاهای که امکان ماندن غذا یا فعالیت Mo باشد باید مورد توجه باشد.
 کف صدفی هم است که شستشوی با دست انتخاب شود. مقاوم باشد و خوردنده نباشد. نسبت
 اگر کف است و سازه های مقاوم باشد. برای کف سرامیک های خاص را می سازند که هم مقابل
 سازه های مواد خوردنده مقاوم باشد هم در مقابل وسایل سنگین مقاوم باشد. برای آسانی
 شستشو شود.

در جاهای که نیاز به لایم و یا $lockers room$ water room (جایی که کارگران آنها را در آورده
 و لباس می پوشانند که در این حالت هم ممکن است باشد) که حسن کف از سرامیک های
 مخصوص است.

در این باره که باید از استفاده می شود از سازه های مخصوص و در آن پوشش مناسب سیمان
 مقاوم استفاده می شود که هم مقاوم است خوب هم قابل شستشو باشد.
 برای دیوارها از کاشی ها و سرامیک های خاص که ضد اسید استفاده می شود و نباید در زیر
 داشته باشد و مقاوم است. اگر کاشی های مختلف باشد.

در برخی جاها کف از $stainless steel$ می سازند که قابل شستشو و مقاوم باشد در
 ساخت سازه های تولید در داخل گستره ها گردانیده و در آن کاشی های دراز تر در زیر

که اگر غرض داشته به صورت کسین بخورد همواره دریای با کیفیت مناسب انتخاب شود که نیاز به تقویت نیابد. همین آن باید مناسب باشد.

برای آسین پورسان :

کسین از راه جدا شدن دانه سحر است. پیچیده چهار از Frame به نیاز و چوب استیل چند رنگ یا از آل استفاده می کنند. از شیشه برای نامیزه نور استفاده می شود. برای شیشه های بزرگ

عمدتاً است Amn و برای شیشه های کوچک از Imm استفاده می کنند. به نسبت و قابل دکل در عین حال ممکن است جای شیشه از خاسته کلاس یا کلاس کلاس استفاده شود.

شیشه شفاف - شیشه شفاف - درزین که داخل آن غیر شیشه است. از Frame های آل و آلینک های خاص مثل اگر یک ممکن است استفاده شود.

خاسته کلاس دریا و خانات صنایع غذایی استفاده می شود. در سحرده ها، فایده ها و درزها باید کامل بر شود و اسکان نمود که در خاک و حشرات و ... باشد. در سحرده تولید positive pressure استفاده می شود. که اگر درز و شکاری دریا همان بود و هوای داخل سالن به برول برود و خود کمرده ها و حشرات را کم کند. عینش داخل بیشتر از برول باشد.

سالن های تولید و خانات صنایع غذایی نیاز به نور مصنوعی دارند. برای عایق بندی دیوارها و سقف ها و عایق های دیگر می خواهیم از ترکیب های شیشه ای و فایم از عایق پلی استرین Polystyrene یا از polyurethane می خواهیم استفاده کنیم. برای عایق ها معمولاً یک لایه نورد یا نایز بر روی رطوبت رها را در منظور می کنند تا اگر رطوبت عایق را طوب نشوند و خاصیت عایق بودن خود را از دست ندهند که برای این منظور از کاغذ های مخصوص تری ایستات یا سینگ یا فویل های فلزی استفاده شود.

صنایع عایق برای سالن های بالای صفر برای دیوارها ۲-۶ inch در برای سقف ۴-۶ inch در برای کف عایق منظور می کنند در برای سالن های زیر صفر برای دیوارها ۸-۱۲ اینچ در برای سقف ۶-۸ اینچ در برای کف ۴-۸ اینچ منظور می کنند.

کف دیوارها و سقف ها با سرامیک و برای سقف ها و کف ها می توان از عایق های شیشه ای استفاده کرد. دیوارها می توانند از عین سرامیک پوشش های پلاستیک مناسب با لایه سیمان باشد. انبارهای سرد بیش از همه وجود دارد که اگر انبار می شود و باید وقت کرد درزهای عینش مختلف

هم گونه ای باشد که تلفات زیاد اثری نداشته باشد

سخت و دشواری بماند

در هنگام سخت باید به لطیف داخل و همانی تولید است شود که نگه داری راحت باشد و حیرات

کمتر می نیاز باشد

در صورت استفاده از رنگ ، از رنگ های مناسب فضا طر محسوب استفاده شود . حرارتی ایجاد شود و با
در مجموع استفاده از رنگ همان باید وقت کرد که رنگ ای استفاده کنیم که عمر همان بیشتر شود و علاوه بر
و آمیخته جابجایی از زمین رخن باید سریع غیر شود . آمیخته جابجایی خورنده هستند و سبب جرم ممکن
است تحت اثر ۸۰ ساله می شود باعث خوردگی شود

در بارها غایبی از کارگاه استفاده می شود باید وقت کرد بخار و در سطح سرد صورت کند انشای رنگ آن
و خود می کند باید وقت کرد که رنگ آن در حد نیاز و در سطح هم گونه ای انشای شود که امکان خوردگی نباشد
همون رطوبت باعث کم شدن عمر همان می شود باید به قسمتهای مرطوب را از قسمتهای خشک جدا طراحی
کرد و هم گونه ای سازیم که رطوبت ، قسمتهای خشک هم خورد کند
قبل از رنگ کردن دیوارها و سطوح مختلف اجازه دهیم خشک شوند که باعث بول شدن و خراب کردن
رنگ شوند

سطوحی که می خواهیم رنگ کنیم اگر ابتدا با ماده ضد زنگ پوشانده شود عمر زیادی شود
حاشای که امکان داشته بکلیه البت از مواد استفاده می شود که عامل رطوبت نگه دار باشد
در ساعاتی که سالن مورد استفاده نیست باید خشک باشد
color of paint باید کنترل شود و وقت کرد که گاهی رنگ های روشن و بعضی به کار نرود
مورد نظر است که از نظر روانی نامی نیز روی انسان مؤثر است
اگر اتاق گرم باشد رنگ آبی ، آبی سرد و سرد را حس گرایی می شود
اگر اتاق های سرد را با رنگ گرم و زرد رنگ کنیم گرم تر حس می شود
تنی رنگها در بزرگتر و کوچکترشان دادن مکارها مؤثرند

چیزهایی که در ساخت باید رعایت شود نیست بام و عایق بندی نیست بام البت . در شرایط
بازندگی ممکن البت سخت بکشد در آخر کند انشای شدن آب
نمود : نمود را باید همراه با طراحی ساختمان منظور کرد و باید وقت کرد در بعضی حاشای ساختمان مصالح
قدیمی فیلتر کردن هوا و جلوگیری از ورود گرد و خاک و آلودگی بسیار مهم البت و در بعضی کما بخواب از فیلتره

ساکنان استفاده می شود که از حدود ۸۵۰ حایر یعنی مساحتی به طول ۱۰ متر است.
برای Starter room و Culture room باید خلیه داشته باشیم که ۸۵۰ حایر را دربر
آورد. در جهت گرم کردن به دست می آید و در دست می آید. مثلاً در هر یک از ۸۵۰
را در هر یک از ۸۵۰ حایر دیگر نباید وارد شوند. مثلاً در هر یک از ۸۵۰ حایر دیگر نباید
۸۵۰ دیگر می باشد و در دست می آید.
استادتر: ما به حایر می گوئیم که برای بعضی محصولات استفاده شده است و در هر یک از ۸۵۰ حایر
سبب انواع استفاده می کنیم حایر می کنیم داریم.

بعضی قسمتها نیاز به تهویه هوا و بعضی تهویه Air Conditioned.
درست می شود از به استفاده می برای تهویه اداری و خانه ها و استفاده می Air Conditioned استفاده می کنند.
برای اتاق کار و در دست می آید و در دست می آید. برای حایر می کنند.
اگر دما مناسب برای دما ۲۲°C است و در دست می آید و در دست می آید. دما مناسب می شود.
اگر رطوبت ۵۰٪ می خواهیم می توان تنظیم کرد. در دست می آید. دما مناسب می شود. دما مناسب می شود.
کنترل کرد.

هوای گرم و مناسب و داخل می باشد در کارخانه با تهویه باید انجام شود که سبب می شود کار و تهویه می شود.
موجود در دست می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید.
برای مثال در دست می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید.
ساخت بعضی شود.

تهویه می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید.
حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید.
حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید.
حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید.

رطوبت حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید.
حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید.
حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید.
حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید. حایر می آید.

گفت: این نوع نیکه حاضر را از روی دین و تقاضای جربان دین و درستی باید گفت: این طراعی است که هر آن که زانود
داخل را بگوید کند.

داخل را حله کنند
 باید وقت کرد بر آن مینه چاه، توری مناسب را می شود. توری ها باید به صورتی از آن باشد که عسرات وارد
 نشوند و در حین وقت گندیدگی عسرات در آنجا باقی نماند و عسرات را به توری ها کشند و توری
 در محله های سرد ممکن است و این گرم کردن عسراتی سالن از آنجا که این نوع استفاده نشود و هوای سرد
 از آنجا که این نوع در داخل غریب شده و هوای سرد از آنجا که این نوع در داخل غریب
 شستیم و هوای باید که هوای این نوع در واقع گرم کردن از هوای خشک خارج استفاده کرد. در برادران
 که داخل سالن به ایمازی شود یا بخار از روی آتش کشد این گرمی گردد باید از آنجا که هوای گرم استفاده کرد
 صورتی که از هوای سرد استفاده شود و سردی را ببرد و خواهد شد.

نمایان دستگاه شست و شوی ظرف (Bottle washer, can washer) می باشد این دستگاه در
محیط بسته بندی قرار دارد که هوای سرخوش را به خارج می ریزد و باعث آلودگی در
محیط بسته بندی نمی شود.

این توالید و انبارها باید دمای پایین داشته باشند در صورت لزوم کارخانه‌ها را با کسب گرم کارخانه
برای جلوگیری از تلفات انرژی با دمای تمام درزها و سوراخها گرفته شود. در بالای هر دری که دالان بر روی

یونک کردن کف آماق جواب و قسمتهای ادارای فرماست کمتر نفوذ کردن از برای هر کار که از خود می شود کارها
فناطه حاصل میسر می شود خاص منظره که در مقابل در آماق می شود و البته ها ممکن است در هر کار که از برای این
در رتبه ها است اما در کارها شود و این که ما باید از محلی خارج شود.
در بعضی کارها غایت از فیلترهای الکتریکی و دستگاه دیگر در فعال برای این است تا فیلترهای هوا و در انسان
می کشند و در بعضی کارها غایت از فیلترهای مایه های فیلتر برای این است تا فیلترهای هوا و در انسان
انقباض نورده می شود و نه خود نور

نور باعث کم شدن لکه‌ها می‌شود. (در غرضگاه جمعی شود) جلوه‌گر از شکست نشسته
و طر و ف می‌شود و در زمان بالایی رود. ^و
نور باعث لطیف شدن سبزه در گنجه و سلامت ماده غذای می‌شود
نور باعث استفاده برآورد عفتا هائی شود
نور باعث جلوه‌گر از خشکی مشیها شده و کار و اثر انجام می‌گیرد

نور با بخت اعمین بیشتر نور شود

در بارخانه صنایع خدای معجز نور لازم است ۴

تا بد در حدی ماست که در راهان بدون شکل را با سرعت کمانی در هر جا چشمی چشم افکام شود

صنایع مکتبه را هیچ نور هم است ۴

شدت نور، توزیع مناسب نور، رنگ نور، و ...

شدت کمانی نور باید در حدی باشد که در درون حاکمان نور را بداند که باشد مثلا روی در صحنه ها

حاکمان که چشم باید در حدی نور بخواند

باید حاکمانی که نور و حاکمانی که نور را باشد

ممکن است اگر رنگ مناسب نور را نمی توانست در درون حاکمان، صنایع نور را در حدی نور

برای یک نور کمانی در روز یا در شب ۲۰ - ۱۰۰ الی کم از این و در حدی نور باشد که نور کمانی تا بین نور

نور صنایع برای سالنهای تولید لازم است چون در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور

در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور

اولین مورد نور صنایع، استوار و مناسب لامپها هم از نظر ارتفاع، فاصله و محل قرار گرفتن لامپها

که در هر درجه بر اساس حاکمانی که در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور

نگهداری و تا بین لامپها : برای لامپهای کمانی و در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور

ضرورت دارد نور کمانی تا بین شده مای بدون نور باشد

برای کارخانه های لامپها، معمولی، فلورسنت، جیوه ای، الی ... در حدی نور و در حدی نور

راندن مان بیشتر در این لامپها گران تر هستند و در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور

دارند بصورت برق آنها کمتر است نسیم کشتن از این نور دارند، چراغ که این لامپها به محیط

افزانه می کنند حداکثر ۱۰۰ حرارتی است که لامپهای معمولی به محیط افزانه می کنند

در بارخانه صنایع خدای لامپها باید از آن با کد رنگی و در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور

دارای یک چشم مناسب باشند چون اگر در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور

شکند همین حشرات ممکن است جذب آن شده بعدا راه یابند

۲۰-۳۰ فوت candela نور معمولی سالنهای تولید صنایع خدای است ! فوت لندن عبارت

از واحد شدت نور و در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور

از رنگ شمع است و در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور و در حدی نور

شدت نور را در این مخ عدد ۷۵۰۳ از کف این اندازه می برند و آنجا نور خراج را قرار می دهند
 باید درخت خاص و حریت یا مشی مناسب درخت را بکارند. جاها که در کف تختهای است باید بطوری باشد
 که درین نور و حریت آن اندازه ای پیدا کنند تا جاها که اندازه دارند درخت است. باید درخت را در آنجا قرار دهند
 که باقی درخت درخت است.

در تختهای مختلف که درختهای مختلف می تواند مقدار نور را درخت نور را درخت است
 Illuminating Engineering Society این تختها درختهای مختلف است

۵۰	درختهای مواد اولیه	Foot Candle
۱۰۰	گروه بزرگ	
۲۰	برای سبک	۳۰ انبار سردخانه
۱۰۰	برای آماده سازی مواد	۲۰ محل بر حسب بزرگی و کارهای آن
۳۰	boiler	
۳۰	برای انبار محصولات و مواد	
۵۰	نسبت بندی	
۲۰	برای محل sorting و نظایر	
۱۵۰	برای محل نشستن و خواب	
۲۰	محل تمرکز کردن مواد	
۱۰۰	محل درختهای سرد کننده	
۱۰۰	محل بازرسی دستگاه بکشد	
۱۰۰	آزمایشگاه	
۵۰	درختهای گage اندازه گیری	
۲۰	محل بازرسی محصول	
۱۵۰	دفتر حساب و محاسبات	
۱۰۰	دفتر کار معمولی	
۵۰	محل باستور و انبار	
۵۰	محل دریافت مواد اولیه	
۷۰	محل ترانزیت و معمولی	

برای ماشین و دراز لایمهای مختلف از اندازه می شود
 ممکن است لایم باشد مثل لامپ ششگانه که درخت
 ششگانه از انرژی الکتریکی را به حرارت تبدیل کرده
 و در آنجا که درخت است و نور تر از یک هم از آنجا که درخت
 بعضی جاها از لامپ کربن یا لامپ استخوان
 می شود که درخت است و نور تر از یک هم از آنجا که درخت
 درخت است. بعضی جاها از لامپ کربن یا لامپ استخوان
 حرارتی از درخت است و نور تر از یک هم از آنجا که درخت
 ممکن است از لامپهای گازی استفاده شود که درخت
 از لامپهای معمولی بیشتر است.
 برای طراحی مقدار نور را در این تابلو معمولی است
 های هستند که با استفاده از لامپهای معمولی
 که به اندازه می شود که لامپها و نور آن لامپها
 را مشخص می کنند

کلیه عملیات آب معرری کارخانه صنایع غذایی

آب معرری کارخانه صنایع غذایی باید از صنایع قابل اعتماد تأمین شود. مسری قابل اعتماد در آنجا باشد بر صنایع ذخیره کارخانه هم گواهی باشد که از سلامت آب اطمینان داشته باشد. مثل چاه یا لوله کار شهری. مخزن آب تبادل هوای خواهد که شاید بعد از آن زود.
آب برای کارخانه ممکن است از دو منبع تأمین شود یکی برای خط تولید و دیگری برای شستشو و غیره.

این صنایع می تواند رودخانه، چاه، چشمه، لوله آب شهری باشد.
در مورد تنگه لوله شهری باشد اطمینان بخش خوب است چون برای شکر استفاده می شود.
آلودگی چاه از باد است قسمتهای سطحی باید تنگه گذاشته شود تا آبهای سطحی نشت نکنند چون آلوده است.

اگر از رودخانه برداشته نشود باید از ابتدای آن باشد که البته باید تصفیه های داشته باشد که با فیلتر کریز و صورت می گیرد. سوبینه، سوبینه.

برای اطمینان از سلامت آب، کیفیت آب کارخانه باید کنترل شود.
آبی که در کارخانه استفاده می شود باید مزه، رنگ و بوی طبیعی داشته باشد و گرنه شکر آلودگی است.
گاهی آلودگی از حلیله و مواد مخزن کارخانه باشد.
حوض آب نرم تر و عاری از ناخالصیها باشد برای کارخانه بهتر است چون نیاز کمتری به تصفیه دارد. چون آب به علت جلالیت بالا و عبور از قسمتهای مختلف مواد را در خود حل کرده و در اثری ناخالصیهایی است.
اصلاً آب باران دارای ناخالصی مثل گازها CO_2 ، H_2O ، گرد و خاک، ... است که با باران اسیدی می کنند.

آب رودخانه در قسمتهای بالا (ترکیب بسیار) خالص تر هستند نسبت به آب چاه ولی در هر صورت نیاز به تصفیه دارند.

موادی که به عنوان ناخالصی همراه آب وجود دارد مواد معلق هستند. بعضی مواد حل شده، بعضی گازها مثل CO_2 ، SO_2 ، O_2 ، ... و ممکن است ترکیبات مختلف مثل ترکیبات Ca ، Mg ، Fe و ... باشند برای تصفیه باید برای هر یک از این موارد اقدام خاص را انجام داد.

ناخالصیهایی که در صنایع غذایی متورند: مواد معلق، مواد جامد حل شده، سولفات، ترکیبات کبره، گازهای محلول در آب، ترکیبات Ca ، یونهای آهن و منگنز، سولفید.
۱. ترکیبات Ca و Mg و نمکهای مشابه باعث سختی آب شده و در بعضی کارخانجات نمی تواند

ایجاد اشغال کنند. مثلاً در کاغذهای ترسیمی و Milk Stone (سنگ شیشه) در ماشین
انتقال و نگهداری ترسیمی شوند. در کاغذهای ترسیمی تولید می‌شود که اگر آب جوشان شود باعث ایجاد رس
در نتیجه ظروف پوشیده می‌شوند.

وجود آهن بیش از ۲ ppm و منگنز بیش از ۲ ppm باعث ایجاد رس در دستگاه‌ها، کف سالن
و ... می‌شود. آهن و منگنز باعث ایجاد رس می‌شوند.

سولفات‌ها و کربنات‌ها در سراسر ایستگاه معمولی رسوب نمی‌کنند ولیکن در بعضی جاها مانند روبر آب‌ها
مثلاً در درگاه‌های بار که غلظت این ترکیبات زیاد می‌شود می‌توانند رسوباتی تشکیل دهند.

گازهای SO_2 و SO_3 باعث پراکنش می‌شوند. بعضی ترکیبات باعث ایجاد قلیائیت و تغییر در
pH آب می‌شوند و ما برای استفاده آب در ارتباط با محمولات تعدادی نیاز به فیلتر کردن داریم.
حتی اگر آب سخت را برای شستشو بکار ببریم باعث رسوب نمایی در ایستگاه‌ها و موجب بدتر شدن
و کاهش عمر دستگاه‌ها می‌شود.

در دستگاه‌های گرم‌کننده رسوبات رسوب کرده را نباید کار در دستگاه را کاهش می‌دهند.
در دستگاه‌های بار وجود این ترکیبات باعث رسوب روی لوله‌های دیگ و کاهش عمر دستگاه
می‌شود.

در ظروف و لوله‌ها و وسایط‌ها اگر از سخت استفاده شود باعث شدن رسوبات
و بدتر شدن طول عمر و ظروف می‌شود.

برای تصفیه آب‌های دارای رسوبات از فیلترهایی که در این ایستگاه
می‌شود.

اگر آب دارای آهن و منگنز باشد و منگنز و آهن رسوبات را تشکیل می‌دهند و باعث
ایجاد رسوبات می‌شود.

نوع دیگر فیلترها فیلترهای کربن است.

برای تمیز کردن این فیلترها از Back washing استفاده می‌شود که این عمل به مدت
۵ دقیقه تا ظرفیت آلودگی در دستگاه برای هر فیلتر به عمل می‌آید و عمل
Backwashing تا زمانی انجام می‌شود که آب خروجی از فیلتر تمیز شود. بعد از عمل Backwashing
آب اولیه که از فیلتر عبور می‌کند حذف شده و بعد استفاده می‌شود.

در این مطلق در لوله‌ها را می‌گردانند = فیلتر شسته می‌شود.



کرن لگتو مواد رنگ دیو دار بر مواد شیمیایی مثلا کبرایت بیهی کند.
 برای فیلتر کردن فعال در پایین شش در وی شش به جای ماسه از کربن فعال استفاده می شود.
 برای فیلتر کردن فعال سطح داخلی مخزن باید یک پوشش لاک مناسب بپاشند و شود تا با آب و غیره
 حضور کربن و فیلتر میل گالوانیزه ای نشود و خوردگی در مخزن ایجا نشود. این فیلتر را نیز
 با Backwashing انجام داد که روزانه است. مقدار ۴ گالون در دقیقه را هر ۲۲ سلط
 فیلتر جریان می دهد و در محل عمل کارخانه که آب سرد می دارای رنگ و بوی
 مزه است انجام می گیرد.

معدل عمر این فیلترها ۱-۲ سال است و بعد باید قسمت کربن را عوض کرد. اگر میزان
 یک دانه آب دارای رنگ و بوی است ۲۰ تا ۳۰ پوند کربن این فیلتر حالت
 بکولن تا مین انرژی حرارتی برای کارخانه است. صنایع غذایی
 در کارخانه صنایع غذایی بیشتر از بخار به عنوان منبع حرارت استفاده می شود و بخار آب که
 به وسیله دیگ تا مین می شود و فشار به ستر ۱ پوند بخار 24.8 ft^2 مضا اشغال می کند.
 970.4 BTU گرمای نهان بخار یا مقطر بخار است که از این گرمای نهان برای اشغال انرژی از دیگ بخار
 به خط تولید استفاده می شود.

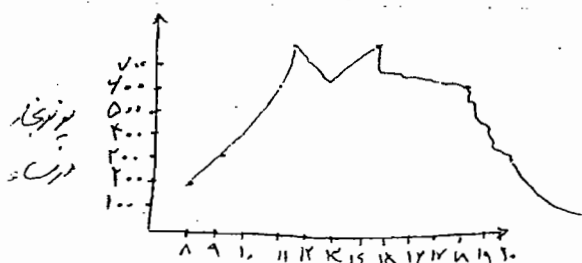
بخاری که برای کارخانه است صنایع غذایی استفاده می شود و بخار برای فشار ۱۰۰ psi استفاده می شود.
 در دیگ بخار Vat اگر فشار دیگ بخار کم باشد و خزه انرژی بخار کم شده کف و عا زغال
 Venting آید و کلا ممکن است دیگ بخار فشارش افت کند.
 توان دیگ بخار را با آب بخار می کنند و یک آب بخار عبارت است از تبدیل ۳۴ پوند آب
 از 212°F به بخار 212°F و برای این مقدار تبدیل 10 ft^2 سطح اشغال حرارت لازم است.
 ظرفیت دیگ بخار را بر حسب پوند در ساعت می کنند.
 دیگهای بخار به دو دسته تقسیم می شوند: ۱- water tube و ۲- Fire tube
 water tube یعنی آب داخل لوله های قرار دارد و گازهای داغ اطراف لوله در Fire tube
 به این معنی است که گازهای داغ داخل لوله و آب اطراف لوله است.
 لوله بزرگ برای مشعل لوله های کوچک برای برگشت گازها و اطراف لوله ها آب است
 و در بالا بخار جمع می شود. 
 که این نوع Fire tube برای صنایع غذایی بیشتر استفاده می شود.

نسبت ای دریا، صنایع غذای معمولی شود از کثرت استهلاک شود یک دیک زایا پس است تا از این ای کار
مشکل کردن آن یکی کار کند و مشکل ای کار شود مثلاً به جای یک دیک ۱۲۰۰۰ بوندی کار شود تا ۶۰۰۰ بوندی
استاده شود.

محمل دیکه ای به نزدیک به قسمت یک که به کار صورت می کند. خارج از کارخانه به فاصله ۲۰۰ م از
دریا کارخانه. همین دیواره با آجر و ملاتر ساخته می شود. از دیوار یک سیمانی با ملاتر سیمان و مله
را بند.

سقف آماق را یک می کشند مثلاً سقف آراست.
برای آماق دیکه ای به قسمت به بعد از دیک و محل دیک افشانی برای آئینه غفناً می کشند. جود نظر
گرفته شود برای تو لعه آئینه که بتوان نصب کرد.
در جلو دیوار بزرگ برای امکان نصب دیوار در داخل آماق دیک باید منظور شود.
برای آماق دیکه ای باید به کانی برای جریان هوا و ورود داشته باشد همین مستطیل دیک نیاز
به هوا دارند چون اگر تا همین نفوذ هوا نیست تا محقق است.
باید یک تانک تقویم دیک منظور شود و اگر قرار است دیک گاز و تیل کوز باشد باید محرم مناسب
و با ظرفیت کافی برای دیک منظور شود و بخوبی کرد در زمستان صلی سرد شود و در زمستان شده
مشکل ایجاد کنند.

کف آماق دیکه ای می تواند از جنس بتون باشد و باید با ملاتر و کشت لازم در کف ای کار
است و همین شتر تکیه دیک را که بازی می کنند با سیمانی امکان خروج آب از فاضلاب باشد.
تنگی نگل محاسبه مقدار نیاز لازم از راه کارخانه صنایع غذای
باید نیاز لازم برای دستگاههای مختلف را در محموله زمانی مشخص کنیم و یک معنی به وجه مقدار نیاز است
بر زمان رسم کنیم.



باید دید چه دستگاههای نیاز دارند و جمع نیاز را بر حسب
مثلاً ساعت ۱۰ تا ۱۵ و ۱۵ تا ۲۰ و ۲۰ تا ۲۴ ساعت
مقدار نیاز همین قدر باشد.

وقتی اوتو کلاوها روشن شود یک (قدر صرف نیاز بالا می رود). (مخصوصاً موقع Venting)

peak Demand تولید می کند برای این است. حداکثر نیاز به دیکه ای کار است.

مثلاً اگر اوتو کلاوها را با یک ربع فاصله روشن کنیم میلهای برداشته شده تبدیل می شود. جاهای که به صورت



لحمه ای داریم با فاصله این کار را انجام می دهیم صرف اوتو پلاد

این که هر دستگاهی مصرف می کند می از $material\ balance$ برای این لحاظ ده می کرد
در دستگاه انجام می کرد میانه می شود. ادا و اوتو پلاد از زیادی مصرف می کند و این مصرف ثابت است
این که مصرفی خارج از این دارد باید در مصرف را کم در این اوتو پلاد و دیگر می شود. اگر $1000\ kg$
تخمیر می شود $1000\ kg$ خارج در مصرف نیاز دارد. که به بر آن زمان $5\ m$ تا کمتر تا بیشتر می شود
از روشهای تعیین بار دستگاه ها: ۱- قطر لوله بخار دستگاه ها اگر در حالت خراشیده باشد مثلاً برای
اوتو پلاد اگر قطر لوله $1\ inch$ باشد 2500 پوند در این عمر - خارج مصرف می کند (البته هنگام $1\ inch$)

4500	$1\frac{1}{2}$	$1\frac{1}{2}$	$1\frac{1}{2}$
600	2		
2500	$1\frac{1}{2}$	$1\frac{1}{2}$	$1\frac{1}{2}$

برای دستگاه های دیگر مثل $open\ kettle$ دیگر در بار در 1000 برای 1% دقیقه مصرف یک
 2000 پوند در دقیقه، $operating\ demand$ بین 100 تا 200 است
باید که وسیله به حالت $stable$ است. دمای به دمای لازم رسید
دیگر انرژی مصرفی کم است

برای $Blank$ ، که خارج از مصرف می کند، $peak\ demand$ 1000 برای شروع کار در $0.5\ d$
 $1000 - 1200$ است
برای شستشو به بدن شیر $2 - 3$ پوند
برای شستن 100 آخرین $1\frac{1}{2}$ شیر 5.5 پوند

آب داغ برای کارخانه منابع غذایی در بعضی موارد از بخار برای گرم کردن آب داغ استفاده می شود،
ولی برای قسمتهای مثل آشپزی، همان که با سیستم مستقل داشته باشیم چون زمانی که کارخانه
تعطیل است علاج سنتی دیگر بخار برای گرم کردن آب آشپزی در روشن نگاه داریم.
برای جلوگیری از تلفات بخار لازم است از $steam\ trap$ در دستگاهها استفاده شود
برای صرفه جویی در بخشی که لازم است هر چه بیشتر کند این به خط تولید را به عنوان نقد
کنترل کنیم

مشغل: گاز و میل یا گاز را با هوا مخلوط و حرارت ایستایی کند و باید اتوماتیک باشد.
مخلوط هوا و سوخت باید به کامل ایستایم گیرد که سوخت کامل ایستایم شود. بعضی دستگاه هم مشغل گاز و میل گاز
و هم گاز و سوخت دارند. که اصطلاحاً در سوخت گویند.
برای کنترل دیک بخار انواع کنترل داریم:

۱- کنترل سطح آب دیک

۲- کنترل فشار داخل دیک

۳- کنترل مشغل

۴- تجهیزات اخطار دهنده

۱- اگر آب دیک کم شود سطح آب پایین رود و اگر آب بیفتد هم سطح سوخت می رسد و سوخت می رسد روی
سطح آب است. که کله مشعل در سطح عیب نهد و سوخت نماند و کنترل می شود. اگر سطح آب پایین
آمد روشن می شود و برعکس. اگر این سیستم کار نکرد آتوز اخطار می دهد و در این آید که دیک سوخت
۲- سوخت خاموش و روشن شدن مشعل صورت می گیرد. در فشار کم مشعل روشن و با افزایش
فشار مشعل خاموش می شود. اگر فشار از حد معینی بگذرد و مشعل خاموش نشود و فشار
زیاد شود دیک safety valve روی دیک بخار قرار دارد که باز شده و بخار را از دیک بولهای خارج
از اتاق دیک بخار می فرستد. دیک بخار باید این امکان را داشته باشد اگر فشار از حد مشخص
افزایش یابد اخطار داده آتوز یک شد و آتوز را فرستاده و باعث ایستایم شود.

۳- اگر زمانی سوخت قطع شد قطع شود (خاموش شود) و سوخت برسد روشن می شود. زمانی
که این ها کار می کند فشار کم بالا رود خاموش می شود.

نازل برای ایستایم کردن و مخلوط کردن هوا و سوخت برای تأمین هوای لازم دارد.

در انتخاب دیک باید هم از نظر اندازه مناسب باشد هم اتوماتیک باشد.

مشغل به راحتی قابل بررسی و کنترل باشد.

به قابل تعویض باشد.

سیستم سوخت رسانی ساده باشد.

طرف سوخت قابل باز کردن و بررسی باشد.

سیستم کنترل دیک الکتریکی و جمع و جور باشد.

نازل سوخت به اندازه کافی سوخت را ایستایم کند.

نیکه مستقل صدای زما دند الله بابت
 راندن دنگ بالا بابت و عمارت سازد در بابت

برای گرمی رانده مان دیک بخار در کاخانه و سرمای مورد توجه است:

درمان لوله دود کفن دیک نباید بیش از ۱۵۰۴ از دمای آب دیک کمتر باشد و اگر دما زیادتر باشد نشانه هنده رانده مان یا سن دیک است.

روغن دیک استفاده از غریبه دود دیک بخار است که گازهای خروجی از دیک را از زنی کرده ۵۰ نباید داشته باشد. ماکسیم اکسیرن ۱-۲۱ باشد ۱۰/۱ باشد عالی و ۸/۱ باشد بد است. گرمین هم نباید داشته باشد. اگر دود سیاه باشد گرمین ۵ دارد. باید بگوید ۵ و ۱۴۵ کند. مشعل خوب کار نمی کند.

دود حاصل از گاز روغن و ... باید سفید باشد.

اگر ۵ زیاد باشد هوای که با سرعت مخلوط می شود در مالد است و دمای گازهای خروجی بالا رفته و رانده مان کم است.

عوامل مؤثر در رانده مان دیک:

۱- سرعت گردان بخار از دیک باید با توجه به ظرفیت دیک باشد. بیش از ظرفیت بخار رانده مان نکند.

بدنه دیک و لوله ها باید بزرگ کافی باشد.

مشعل سوخت را کاملاً اتمزه کند و نسبت سوخت به هوا را مناسب مخلوط کند.

لحرف آتش نباید دوده گرفته باشد و لحرف آب نباید رسوب گرفته باشد.

۲- نبودن هوا در محل دیک باعث کم شدن رانده مان می شود.

مسیر غلط و کوتاه برای جریان گازها در دیک باعث کاهش رانده مان می شود.

تجمع آب هم است یعنی گرفتن آب از گازهای آب.

خرستاده آب گرم بر دیک باعث بالا رفتن رانده مان می شود.

خمیه کردن رانده مان دیک باعث رانده مان کمتر

جنگ گیری از جمع شدن آب باعث خلط بالا داخل دیک باعث رانده مان کمتر می شود.

نگهداری دیک بخار

اولاً باید موقع شروع کار دیک بخار را چک کنیم تا تمام قسمتهای دیک بخار سالم باشند و جای چک نکنند.

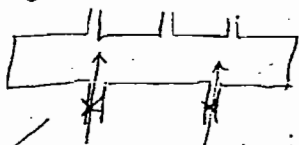
جای بخار از دیک خارج شود از آن شروع کار را شروع خروج هوا را باز کنیم تا هوا از دیک خارج شود و دمن بخار شود.

۳- قبل از رسیدن فشار دیک به حد مطلوب استفاده زیاد از آن مطلوب نیست. برای اضافه کردن

شدن سردتر را ببندهم. در داخل دیک هوا نماند.

کاروان خنک کننده
تلفن ۱۳۹۰۳

یک دیگر در حال کار اجازه دهید از یک طرف وارد ران شود و بعد از خروجه
تجار را باز کنیم



تنگ آب رگ بسته باید در سطح مشخص قرار گیرد و ممکن است که بسته بسته مشخص شود. دقت کنید اگر
سطح آب از آن حد مشخص پایین رفته دیگر را خاموش کنید چون ممکن است آب در سطح تحت به نسبت
بالمعدنی که در آن کند که باید سیستم افکار روشن شود.

۲- Safety valve رگ یا برینم باشد که به وسیله لوله ای به خارج از اتاق رگ خارج می شود. اگر
فشار رگ از حد مشخص بالا رود باید باز شود و اگر کم شود دارد.

۳- رگ را باید طبق دستور العمل کارخانه سازنده در زمانهای مشخص باز کرد. معمولاً یک شیر drain دارد که باید
در زمانهای مشخص باز شود تا مواد محلول در آب به صورت لجنی در نیاید و از رگ خارج شود.
اگر داخل رگ رو بایستی جمع شده باشد باز شود. رگ را معمولاً هر ۹ ماه یکبار با آب لایه باز رگ می کنند
که لایه ها را باند خود رگ می آید و بسته است.

۴- هیچ وقت فشاری رگ و لوله ها را در حالت تحت فشار نمی کنند.
۵- در صورتی که نخواهد رگ را برای کوتاه مدت - استفاده کنند رگ را با آب پر کنند و رگ را گرم کنند تا
تاریکی به جوشش برسد در این زمان باید در هر ۲۰ دقیقه یکبار رگ را با آب خالی مخلوط در آب خارج
شود و بعد از این رگ را سرد کنند.

۶- اگر در زمان امکانی هیچ از رگ نیست باید رگ را کاملاً تخلیه کرد تا از صدای برای موتور
از هیچ زدن استفاده کنند مثل ۱۰ و ۱۱

۱۲- دمای آب رگ از ۱۷۰ تا ۱۸۰ درجه سانتیگراد در هر دو طرف فستقه و لوله های طرف آتش قطع می شود.
۱۳- از کندانس خارج شده ها را برای رگ استفاده کنند که چون در صورت آب بخار استفاده کنند رانند
لتر است.

مقدار آب داغ مورد نیاز کارخانه
مقدار آب داغ در حالت peak demand معمولاً موقتی است که عمل تست و شوی دستگاهها
انجام می گیرند و ظرفیت آب داغ را برای این زمان تعیین می کنند. برای آب گرم دشت شوی ها
از سیستم مستقل استفاده می شود و مصرف آنرا در حدود ۲۰۰ آب داغ ۱۴۰۰ برای
هر نفر است. معمولاً برای هر ۶ کارگر یک دوش می شود و برای هر یک از آنها استفاده

از دوش ۹۰۰ آرب داغ در نظر گرفته می شود برای گرم کردن آب در کارخانه های که
برق مخصوص داشته باشند یا برق از زمان دولت باز می بیند البته از الکترسیته برای گرم
کردن در آب استفاده می شود و گاهی در اکثر موارد استفاده از الکترسیته برای گرم کردن آب
اقتصادی نیست. آب گرم کارخانه دمای حدود ۱۴۰° داشته باشد مثلاً آب
مصرفی در مواردی که آب مورد استفاده برای شستشوی ران می باشد مثلاً از ۱۴۰°
بیشتر باشد

برای لوله های آب داغ، بخار یا فیل سرد باید همگامی غایب شدی در نظر گرفته شود چون اگر شود
تلفات انرژی داریم و برای لوله های آب سرد همین تلفات انرژی مشکل گذرانند
بخار روی لوله های آب سرد و حکم کردن داخل ظروف و غیره هم وجود دارد.

برق یا گاز
در بسیاری از کارخانه ها می توان از الکترسیته استفاده کنیم، صرفه ای که
ما می توانیم از آن استفاده کنیم و از برق عمومی استفاده کنیم چون تولید برق تمهید
صورت می گیرد. هم راحت نیست.

ممکن است در جاهایی با برق عمومی نباشد یا محدود باشد برای آب داغ کند.
برای بعضی واحدهای تولیدی باید یک موتور را از تور اکتیواری وجود داشته باشد.
گاهی ممکن است که کارخانه ای که تلفات دارند از قطعی برق محاف باشد مثلاً کارخانه های شیشه
(ملکیت اشتغال برق با کارخانه) [مسئله مالی دارد باشد و حادی های قابل نقل و حرکت باشد]

چون ولتاژ برق صنعتی در دستگاه های خانگی ممکن است ۲۲۰ تا ۲۸۰ باشد که برای دستگاه های
خانگی معمولاً ۲۲۰ است. چون از یک فاز و یک نول استفاده می کنیم ۲۸۰ ولت برای سرعته
برق که به کارخانه کشیده می شود سه فاز است.

برای این که بیت برق در کارخانه ای که می بایست برقیست (صرف) کارخانه را تعیین کنیم *peak demand*
را مشخص کنیم و آخرش مصرف را برآوردیم و به هم منظور کنند و ما به آن بیشتر است برق منطقه ای
تقاضا کنیم که به بیت برق در کارخانه ای که می بایست.

نول داخل زمین است.
Kw مصرفی را باید اطلاع دهیم که بر آن سن آن بیت ایجا کنند. چون فاصله کارخانه نسبت
به محل توزیع برق زیاد است و میزان Kw مصرفی مقداری بیش از داریم. مصرف ۱۵۰

مبلغ Δ می خواهد بعد به وسیله کامل کردن برابری آورده و بعد با کمک این نسبت کارخانه به قسمتهای مختلف کارخانه کامل می کند که کامل باشد مناسب باشد که اگر به قدرت هوای است در است خرابی شود و اگر داخل زمین است باید داخل گمانال باشد که است گمانال ایجاد کند. کامل به باجوی دارد که در آن قطعه های احمدی و غیره نصب می شود و از این باجوی قسمتهای مختلف ساخته می شود که

می رود

تا حدود 200 m^2 به وسیله اصلی دیگر قطع کننده مدار به طور می شود.

از باجول اصلی کامل به باجول های فرعی کشیده می شود و برای هر کامل منور مناسب طراحی شده و از هر باجول فرعی کامل به دستگاه های مختلف کشیده می شود که برای آنها منور مخصوص طراحی می شود. کامل ها و هم هایی که برای کارخانه استفاده می شود باید کیفیت مناسب، عایق مناسب و مقاوم به رطوبت باشد.

در اطراف نمایانی که در مدار حدود 20°C بالاتر رود باید از عایق مقاوم به حرارت استفاده شود چون عایق های سیماسادام به حرارت نیستند.

حرکتی در شمال به جنوب و یک میل مایل به کامل و کامل به سیمای برق وجود دارد باید از لوله های مقاوم تر استفاده شود.

سیم کش داخل کف توصیف می شود و بهتر است لوله کشی و سیم کشی در حالتی که روی دیوار ها و سقف است که گاهی گامال های مخصوص که آب و رطوبت در آنها نفوذ نمی کنند برای سیم ها و کامل ها استفاده می کنند و سایل برقی در کجا خانان منابع غذایی باشد مخصوص باشد و در محل مربوط به سیم ها باشد.

کلیه سیم ها و سیم ها باید آب و آنها نفوذ کنند.

اصطلاحات مربوط به برق

آمپر قدرت جریان الکتریکی است و یک آمپر عبارتند از شدت جریان الکتریکی که با اختلاف پتانسیل با ولتاژ یک ولت از یک مقاومت یک اهم عبور کند.

Direct Current, DC است که برق با فرکانس صفر یا یک است که به DC تبدیل می کنند.

برق کارخانه از نوع AC است Alternative Current که برق کارخانه است.

فرکانس برق شهر AC است در هر لحظه جهت جریان عوض می شود و به تعداد سیکل که الکتریسیته

در ثانیه طی می کند فرکانس گویند. برق محلی است ۴۰ سیکل در ثانیه یا ۵۰ سیکل در ثانیه است.

فرکانس برق برای دستگاه های روستای اهمیت خاص ندارد برای برخی موتور ها هم است.

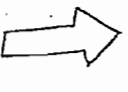
عین دستگاهی هم ۱۱۰۷ و هم ۲۹۰۷ هستند.
برای استفاده از برون سیم باید صیقلیت را دست کرد.
دلتا را دستگاه با دلتا برون ها صیقل باشد و هم

توان دستگاه را بران سن. kw می بخت. $1hp = 746w$ است.
 kw ساعت عبارت از مصرف $1kw$ الکتریسیته در ۱ ساعت است که بران سن
آن مقدار برق مصرفی را قیمت گذاری می کنند.
Peak Demand در موقعی که بیشترین مصرف نیاز دارد ممکن است آن **Peak Load**

گویند
موتورهای الکتریکی در صنایع عدای
بدر نوع الکتریسیته در شرایط کار دستگاه را مورد مطالعات قرار دهیم.
۱- برای محاسبه ظرفیت موتورهای مصرف کننده است که آب و حرارت داخل موتور شود
موتورهای کوچک تا ۲۰ اسب بخار که کاملاً بسته اند ساخته اند که آب داخلشان نفوذ نمی کند
(برای واحدهای صنایع غذایی) معمولاً کارخانه ها ۲-۱۵-۱ اسب بخار مصرف می کنند. موتورهای
بزرگتر دارای پروانه برای فن کردن موتور هستند و این نوع موتورها را معمولاً می زنند که اگر در زمان
آب دمی آن زمان که در داخل موتور نفوذ کنند محل جمع درود هوا از خای دیگری است که
آب نفوذ نکند. موتورهای کارخانه صنایع غذایی ۱-۲-۱ اسب بخار هستند و معمولاً اگر
موتورهای با توان ۳، ۶، ۹، ۱۵، ۲۰، ۳۰ اسب بخار را ۲-۲-۱ اسب بخار تبدیل می کنند
که موتورهای مشابه داشته باشند و معمولاً موتورهای *spare motor* مورد توجه قرار گیرد.
دستگاههای تبدیل برق باید در داخل موتور به درستی بسته باشند و از سیم و کابل و عریض در اندام های بافر
استفاده نشود. بخش های مربوط به قطعه قطعه شده را در جاهای مناسب نصب کرد و فقط قطعه های فاری
در دستگاهها نصب شود (سیاه روشن در قرمز قطع)
۴- برای جلوگیری از بار زیاد روی موتور و جلوگیری از داغ شدن و همچنین آن با قطعه های نسوزن با روی دستگاهها
نصب شود.

برای این که کار سیستم مشخص و مشخص تعیین کنیم باید process chart^۱ نمودار فرایند داشته باشیم تا هم مشخص شود مرحله تولید چه مراحل دارد هم در هر مرحله چه موادی نیاز داریم چه موادی خارج

می شود، ظرفیت هر مرحله مشخص می شود و ...
برای این که نمودار فرایند مرتب تر باشد و افراد را آسان تر کنیم برای عملیات می توانیم در شکل روش پیشتر یاد شده که با آن نمودار فرایند را رسم می کنند در این روش تمام فعالیت های داخل خط تولید شامل فعالیت های فیزیکی، شیمیایی و تغییراتی که روی مواد ایجاد می شود مثل فرز کردن و خشک کردن را operation^۲ می گویند. symbol این operation  است.

تمام نقل و انتقالات داخل خط تولید را transportation^۳ می گویند و با  این سیمبل نشان می دهند. (عبارت هایی بین operation ها و جاهای داخل operation را مثل نمی کنند).

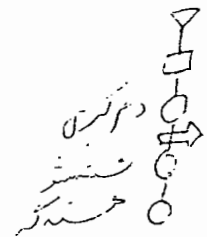
تمام مواد در از برای یا تست کمی یا گاهی مثل وزن در هر مرحله مواد اندازه گیری یا تعیین زمانی یا تست کردن یا بررسی برگشتن یک محصول در هر مرحله تر داخل تولید.
و تمام جاهایی که مواد اندازه گیری شود یعنی جاهایی که با یک نامبر روی قالی مواد می ماند یا محصول نهایی می ماند یا محصول در بسته های بزرگ انبار شود که storage^۴ می گویند. symbol  storage و مواردی که مواد داخل عظامی آید و بدون برنامه ریزی شده می ماند (یا به دلیل طراحی غلط یا اجرای غلط) را delay^۵ می گویند. symbol:  D مثلاً آلوده شدن منتظر آنکه خشک شدن خالی شده آنها داخل بروند.

یا ترکیب از حالتها داشته باشیم مثلاً یک operation و یک inspection داشته باشیم.

نمونه:  : سیمبل
گاهی در انبار operation داریم مثلاً سیرهای را سبزی بر سبزی ترکیب مثلثه در انبار داریم.

برای نمودار فرایند نوشتن از بالای صفحه شروع می کنیم یا پایین یا وسط مواد که وارد خط تولید می شود از طرف چپ به نمودار فرایند متصل می شود و تمام مواد که از خط خارج می شود از طرف راست خارج می شود و در مواردی که ممکن است یک خط تولید به دو خط تبدیل شود نمودار فرایند به دو خط تبدیل می شود. در مورد سبزی مواد قبل از یک مرحله به صورت انباشته می شود قبل از operation به دو خط تبدیل می کنیم.

حد دستگاه های در دسترس و نیاز داریم ۸ را با این عدد چارت مشخص می شود برای operation خاص
تلف متفاوت است.



برای سیستم های استوار و دوار، غیر مستقیم، استفاده می شود
با این دستگاه را قرار می دهیم.

در این کارخانه کابینت مورد بررسی عین حاشی از کارخانه می باشد
طرفین دستگاه حقیقه را به ۷ تا طرفین تولید را در نظر می گیریم. مثلا در حاشی اول
روزی ۱۰ تن را به تولید می شود با ۱۰ تن که به راندن می برد که با این ظرفیت می توان
با استفاده از علم منابع غنی و material balance ظرفیت را بدست آورد.

من اگر ظرفیت هوایی ۱۰۰ t است و ۱۰ t است که با ۱۰ t اگر بکنیم
تأله انتقال که به ۱۰۰ t هم باشد ۱۰ t است که به ۱۰ t هم باشد
مقدار هر تنی که در دسترس می گیریم به تأله ۱۰۰ t است و به ۱۰ t هم باشد
اگر برای crusher می رود همان ۱۰ t است. طرفین pulper هم ۱۰ t است.

که دانسته می شود. تأله می گیریم که مواد را به خارج می برد باید ۱۰ t باشد اگر ظرفیت
۱۰ t باشد. طرفین finisher ۹ t باشد. طرفین مخزن تخلیه و آب را به ۹ t
تولید می شود. طرفین ۱۸ t در ۱۰ t ساعت باشد باید طرفین مخزن ۱۸ t باشد
در نظر می گیریم. بعد از ۹ t اگر ۹ t تبدیل به ۲ t است که به ۲ t هم باشد. بعد از این
مرحله خصل با تولید را به ۲ t است. طرفین در دسترس برای هر متری ۸۰۰ g

۲ t قوه در دسترس است. ۲۰۰۰ t طرفین در دسترس
ممكن است تبدیل به دو خط کنیم که به ۲۰۰۰ t است که به ۲۰۰۰ t هم باشد. در نهایت ۱۵۰۰ t

با داشتن خراص تولید و یا خاص به این که در این مرحله هیچ چیز اضافه نمی شود و می توان
ظرفیت های دستگاه را بالا می گیریم تا اگر این گنجش آید و قوه می تواند این را بداند
چون ظرفیت سرعت سن دستگاه هم است و سرعت آن را با به قابل تنظیم باشد.
در خط تولید باید وقت کرد bottleneck ایجاد نشود باعث محدودیت بر کردن بطریقی
کمی از دستگاه ها ظرفیت کم دارد بعضی دیگر عفا تولید به علت این قسمت ظرفیت را کم می کند

معمولیات کلی صورتی

۱- برای کاری که ساخته شده دارای رانندگی مناسب باشد. اگر رانندگان مورد نیاز داشته باشند

انرژی دارند.

۲- کار را میسر و بدون آزار و اذیت کردن محصول انجام دهند.

۳- قابلیت تستی در دستگاه مهم است. دستگاه مناسبی که دارای قابلیت تست باشد.

۴- برای آنکه وسیله سازی محصولات خشک که ۱۵۰ گرمی که در آن می شود و ۵۰ کی

دارد فرو دارد و این میسر کردن در یاد هم است و برای مواد *perishable*

باید سیستم CIP داشته باشد مثلاً خط تولید شیر، آب لوله کشی و غیره و در این

آب زنگ نزنند و باید در صورتی که در میسر شود یعنی شیر و آب سرد باشد و باید در آن

شفافیت باشد و سطح قفسه را از آنجا که قابل باز شدن باز می شود و در جاذب

کارخانه ما کار می کند که اکثر در آن قابل باز شدن نیست زیرا چیزی به بند با بندش

شده و چون شیر در آن جمع می شود ۱۵۰ در.

۵- دستگاه باید یکپارچه باشد و داشته باشد چون هر چه دستگاه یکپارچه تر باشد استفاده و کار

کردن با آن مشکل شده، تعمیر کردن مشکل و به خط تولید می زند.

۵- نگهداری و تعمیرات دستگاه سخت و مشکل نباشد. مثلاً دستگاهی که در یک

وجود کاری شده.

۶- قابل تنظیم برای ظرفیت های مختلف باشد.

۷- ظرفیت مورد نظر شما را داشته باشد.

۸- هزینه های که باید باز در دسترس قابل باز و بسته کردن سریع باشد.

۹- وزن نهایی باز نشونده سنگ باشد.

۱۰- جنس عمده های مختلف دستگاه مناسب انتخاب شده باشد و جنس قسمتی که در تماس با

ماده غذایی قرار می گیرد از نظر استندارد قابل قبول باشد و جنس باشد که جنس به غذا اضافه

نکند و جنس هم کم نکند. مثلاً بعضی لوله ها مواد به غذا اضافه می کنند و بعضی تمی از

مثلاً سرب نباید در تماس با غذا باشد.

۱۱- سطح در تماس با غذا به راحتی قابل شستشو باشد.

۱۲- کل تماس به نزدیک در دسترس باشد.

۱۳. آماخانه و stuffing Bon های درگاه ها در تماس با تمدان باشند. کثرت عفت
وارد مخزن شود بنا به یکبار بند در تماس غذا را اگر در دو اثر از تمام هست یا به کار گیرند
Good grade (استاد شود) (نما فسیلی که برای اسن عطر در دران نیست)
و عن جوان گاری درگاه بند در تماس غذا را اگر در دو اثر از تمام حاصل گار بند و بند
و شمع های نفت در گار بند شود گار بند چون بوی گار بند
۱۴. تمام اتصالات جلوسه ها تا به درازان (united) باشند معنی مخفی. معنی هنگام اتصال به جلوسه
باید زود به زود استراحت شود.

۱۵ - از قسمتی از بن است در عا نشینا و استیجها می جنبای غدا می خورد و در آن کشود.

۱۶ - از غزوات سرب ، گماد منور ، مس ، آکسایرهای مس و غزای که برای لایه می انسان مصرفند در آن دستگاه استفاده شود.

۱۷- و تحقیقات اولیه ها باید در این رزوه های ابتدائی و قابل ششمتو باشد
۱۸- بره های نامزد ها باید به صورت استیکار به باشد و در صورتی که از دستگاه و صلیبی شود باید در
نقطه ای بالا تر از محل سطح درجه و قابل باز شدن و جدا شدن باشد.
۱۹- جنس ششمتی در بره های استفاده معاد (operation) (غوردگی) باشد.

۲۰- برای اخذ کارت Ke Hk، خطوط کن در Mining Board قسمت جویسکاری نامیده
گامس معتددا باشند دارای حوراع در عینک باشند
۲۱- دستگاه های دارای سیستم کنترل نامتبر در دشت آب- جاکوهای اسرل شوند که مان

lubricant روانکار و در غلات و در
در مرا حل تولید می آید و گاهی از کارگران استفاده می کنند و گاهی به دست و اینها به وسیله
از زمان اقتصاد می آید. گاهی برای کارهای استفاده از کارگران اقتصاد می باشد و
گاهی از استفاده از ماشین و در بعضی موارد برای کارهای استفاده و سلامت غذا از آن
استفاده کرد. دستگاهی که از کشتی های نفتی و در سرب و سبده های ماشین می توان
استفاده کرد که کشتی را کنترل کند و به دلیل اینها ماشین از آن استفاده می کنند.
گاهی انسان با صرفه تر است. مثلاً در برای ۲، سه که می آید و خرج کمتری ندارد و می توان
با دستگاه خوب گرفت.

سراسر میگز کردن ز سر بخار، و مانند نهایی آنها می توان از انسان استفاده کرد.

جاها که مکان استفاده از ماشین یا ترمز و غیره است.

اگر در یک منطقه بود که سب و طایر و ... را میگویند درست کند و غیره و ...

تولید است و ...

در سیستم ...

... دارد.

سر ...

سطح ...

... grading ...

در بند ...

...

استوار در خط تولید

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

اگرچه این است ، در هر حال ، که در هر وقت که بخواهید ، به آنجا بروید ، و آنجا بروید ،
آنجا بروید ، و آنجا بروید .

[illegible]

۲- یعنی اولدو ایش عیسی علیه السلام سر خورد، کف فخر نداشت، در برابرش استیلا نداشت تا آن گزیند، امکان اتقی زدگی

۷۔ سنگوئی دنگو غا غلاب عسکری سی خدای

۱- اسطوانات و عمیرات المکی کا نظام مورد و صبح کر اور پردہ

۹- حکومتی دسترس به حساب ده ها دانشگاه مواد به کارخانه های پتروشیمی و پلاستیک و غیره می رسد

۱- برای استقرار دستگاه باید نسبت درین محل را داشته باشیم. نسبت محل یا حتی برای هر خط تولید ایادی
می شود و محلی هم اگر با همان موجود باشد ممکن است برای آن نسبت نسبت به همان موجود دیگر
استقرار مشخص و درین مورد برای دستگاهها معمولاً فاصله ای بین دستگاهها و سن در دستگاهها
در دو ابعاد منظور می کنند. فاصله ای که ممکن است در صورت استقرار در دو کاسه به بشر این
استقرار ممکن است از آنجا باشد.

در یک فن تولید ممکن است لازم باشد مواد در جاهای جمع شود و به مرحله بعد برود و در بعضی موارد
لازم است یا دستگاه یا ابزار بعد داشته باشد که در مرحله استثنای تیرید نقد از این نه فتنه استوار
در دستگاه کار می شود و معمولاً از یک دستگاه به بعضی جهت گرفتن نظرات و پیشنهادات و اصلاح
نحوه استوار در دستگاه استفاده می شود. برای ماکت به بعضی ممکن است از صورت و ماکت و
تخ و ... استفاده می شود. در استوار از ساختن دستگاه نیز باید در نظر گرفته شود و ماکت
اینها را نشان می دهد و از روی ماکت افراد نظری می دهند. در ارتباط با ماکت استوار در
تولید نظرات دیگری نیز رعایت می شود. یکی از اینها را نشان می دهد و از روی ماکت افراد
نظری می دهند. در ارتباط با ماکت استوار در تولید نظرات دیگری نیز رعایت می شود و یکی از اینها
خرید و بعضی تولید می شود و از روی ماکت استوار در تولید نظرات دیگری نیز رعایت می شود و یکی از اینها

برگردد، نه ضروری آن را نماند.

۸. لایحه‌ها در طول عمر خوب با اثر اگر صاف باشد که در تمام مدت استفاده از جعبه‌ها پس از آن در طول زمان رنگ زده یا اگر پس از آن رنگ زده شود.
۹. جذب کننده مواد ناشی از خوب را که گزینش غذا را استفاده نمی‌کنیم. طعمی آذوقه خوب به نظر می‌آید و این را برای گزینش غذا در استفاده می‌کنیم. خوب می‌تواند مواد را جذب کرده و در طول عمر پس از آن گزینش غذا را استفاده می‌کنیم. طعم‌ها و عطر مواد را در استفاده می‌کنیم.
۱۰. مهم آن است که با 316 stainless steel خوب است. ولی ضروری آن را نماند. تجربه‌ها نشان می‌دهد که با 316 stainless steel در استفاده می‌کنیم.

در گذشته از من، خوب، سرآمد، گزینش استفاده می‌کنیم ولی امروزه استفاده از این مواد در استفاده می‌کنیم. پس تا قبل از به وجود آمدن استیل‌های خاص در صنایع غذایی استفاده می‌شد. به عنوان مثال برای اصلاح کردن شرایط تماس آن با غذا پس از آن وسیله قلع پوشش داده و اصطلاحاً قلع اندود می‌کردند. چون پس از آن گرم‌تر می‌شد و انتقال حرارت خوب است و امکان است و گداز، همان‌طور که با آن راحت است. چون پوشش قلع روی غذا راحت است پوشش می‌دهند و پس در تماس با غذا اثر را گرفت. در کشور و گزینش پوشش قلع لایحه‌ها پس از آن که در گذشته استفاده می‌کردند. امروزه پس از آن گزینش استفاده می‌کنیم و در استفاده می‌کنیم. تا قلع در استفاده می‌کنیم.

۱. نمی‌شود. پس در تماس با غذا باعث تغییر طعم می‌شود. آلودگی‌ها پس از آن می‌تواند بر اثر، برج و همان شکل من را دارند. غلظت شکل است که بدلیل انتقال حرارت خوب استفاده می‌شود. گاهی به صورت خالص و گاهی به صورت آلودگی. برای سبک‌تر کردن استفاده می‌شود. نباید اشتباه در تماس با شکل باشد چون باعث در استفاده می‌شود. قلع تمایز بسیار کم است و قابل استفاده نیست برای پوشش پس از آن استفاده می‌شود. AL (آلودگی) لایحه‌ها اثر ندارد. سبک است. خوب گرم می‌گیرد. انتقال حرارت آن خوب است. در مقابل آب می‌ماند، در مقابل اکسید هوا می‌ماند است و همین دلیل در گذشته استفاده از آن در صنایع غذایی بود و این روغن‌ها و عطر را امروزه نمی‌تواند در استفاده می‌کنیم. با استفاده از عطر نیست.

عمر، دکترا، کتب

نقد در صد آهنگ است. تفاوت استیل، خوردگی خوب است چون استیل یروم استیل می شود
و پوشش خوردگی را می نبرد استیل خوردگی آن را معکوس می کند.

304 سراسر و صفت های که خورنده نیست ولی برای مقاومت بیشتر L 304 به ۷۱۰

در منابع مذکور 30 و 316 تبصره التفاده می شود.

304 دجا حاسی که شترالیه ستر است مثل شتر دما را خاجات نوشتیم. جاجاسی به ناز و السطاسی

توس السقا ده من شود. برای بنادست سبتر 316 و 316 السقا ده می گنیم که گران
است.

کریم و مولودین اگر زیاد استغفار بیشتر بریں انسان جبرائیل

بجای دیگر این است که سطح استیل یا surface finish حکاکی نباشد. برای سس مستقیم و سطح شماره هایش مختلف دارد. که همان AISI شماره گذاری کرده و سطح شماره ۴ برای صنایع غذایی مناسب است. سطح هایش مستقیم و وجود دارد در برابر استفاده در صنایع غذایی از ۳ تا ۸ مایل است. شماره ۸ را می توان حتی به عنوان آینه استفاده کرد.

شماره ۴۰ احشاش مناسب، لیاحه مغرب، لیاحه عمر مغرب، عاملی شستند و زردی آن معروف مغرب است و
اعتماد دارند از الطبع جسدی که کمتر شستنی خورد

استطاعت التمثيل به صورت درق بالوله هم از خارج وارد می شود.

۱. تکالیف رغبت گری، جوشکاری، دامغان است و حاصل مختلف با استنسیل استیل است
مقاومت استنسیل نسبت خوردگی :

مقاومت الشیطان السیئ بسبب عفو رگه :

اثرش روی غذا نامطلوب نیست، هم خوردگی عوارض است ولی کاملاً هم خوردگی مفاد و منفعت ضرورت دارد و امتحان خاص خودش انجام گیرد. سطح آن همواره عمیقتر باشد. بعد از استاده شستنی با فاصله خشک شود. از عوارض تشنگی با غلظت کم در زمان کم در حدی نیم لازم استاده شود. موقعی که S.S با هم هوا تماس باید بایستد از آنکه کرد روی سطح آن را پوست انداخته که محافظه روی راس استیل است.

اگر در هر شتر آلبی سلج $S.S$ پدید شود و قیل از نماس گاهی با Ca در نماس با مواد خورنده قرار گیرد خوردگی شدید می شود. راس این که این حالت ایجاد نشود باید سلج استیل را خست کرد یا اکسید کرده تشکیل شود. مواردی که باعث خوردگی در Ca می شود:

- ۱- تاس زیادتر کثافت خیلی فورنده مثل اسیدهای مقدری، ظهور دگی S.S به اسید ستریک کمتر است.
- ۲- تاس زیاد با محلول غلیظ فورنده مثل هالوئید.
- ۳- مقدار $200 \text{ ppm} - 100$ مکرور آب باعث خوردگی می شود.
- ۴- صیقلین مواد روی استیل به بدست طولانی.
- ۵- استفاده از نسیم استیل در شیم تسته برای شستوی استیل و مقدار شستشو فستک شود.
- ۶- آب نمک، مکرور Ca و محلولهای مشابه برای استیل فورنده هستند. در صورتیکه در جایی از استیل خوردگی ایجاد شده باشد CaH_2S داده شود و گرنه از همان محل خوردگی ادامه می یابد.
- ۷- آب نمک، مکرور Ca و محلولهای مشابه برای استیل فورنده هستند.
- ۸- در صورتیکه جایی از استیل خورد شده باشد یا زنگ زده باشد (صیقل) و گرنه از همان محل خوردگی ادامه می یابد.
- ۹- نباید S.S در شرایطی قرار گیرد که شکل میل یا لوله داده شود و خورد شده شود.
- ۱۰- نباید شرایطی فراهم کنیم که جریان برقی به دستگاههای استیل وصل شود باعث خوردگی استیل شود و برای جلوگیری از این مورد earth می کنند از زمین وصل می کنند.
- ۱۱- نباید S.S در مقابل فرسایش در نقطه تولید قرار گیرد.
- ۱۲- تراسن عمر S.S : ۱- شستشو با یارچه های نرم و اسفنج، ۲- استفاده از آب غیر سخت، ۳- مواد اتمام و وسایل اضافی روی S.S نگذاریم، ۴- بلافاصله بعد از اتمام کار شستشو فستک شود، ۵- از مواد شوینده غیر معدنی استفاده نکنیم.
- ۱۳- زمان تاس این مواد پس از ۲۰ دقیقه نباشد.
- ۱۴- بعد از شستشو دستگاهها را با زنگار بپوشانند.
- ۱۵- لوله ها و دستگاههای از جنس S.S خوردگی فستک شود و گرنه تراسن ناچار نباشد.
- ۱۶- در نقطه تولید نوع استیل استفاده کنند یا شستشو و نگهداری آن ها فستک انجام گیرد.
- ۱۷- برای تعمیر و جوش دادن استیل از دستگاه ضربه استفاده شود. اولی نوع الکترود مناسب با نوع استیل باشد.
- ۱۸- نوع جوشکاری با آنکه موقع جوش دادن کیفیت جوشکاری خوب باشد، مایع باز از لوله در محل جوش تراشیده و در جایی که در جایی با شواثر از غیره.
- ۱۹- گیاههای در تماس با غذا از جنس استیل و در غیر این صورت از جنسهای دیگر استفاده می شود به شرطی که اگر بعضی جاها آب رززی زیاد باشد از S.S تمام استفاده می کنیم.

در گذشته از مواد پلاستیکی در صنایع غذایی

در گذشته از پلاستیک در صنایع غذایی استفاده می نمود ولی پلاستیک در ۵۰۵ سال اخیر گسترش یافته و در قرن ۲۰ استفاده از پلاستیک در صنایع غذایی بسیار گسترش یافته و امروزه آن است، پلاستیک در صنایع غذایی به شکل پلاستیک، شیشه، پلاستیک، انعطاف پذیری، نرمی گرفتن آسان، امکان ساخت پلاستیک در مختلف با مقادیر متنوع مناسب (مقاومت مکانیکی، در مقابل گرما، شعله، اکسید شدن) است. البته، اسید و باز

کلاً پلاستیک را به سه نوع تقسیم می کنند:

۱- Thermoplastics ، ۲- Thermosetting ، ۳- Elastomer

۱- در اثر حرارت نرم شده و می توان آن را با نرمی داد و امکان دوباره گرم کردن و دوباره نرم شدن آن را هست.

۲- موادی که با حرارت نرم شده و گرمایی گیرند ولی بعد از گرم گرفتن نمی شود با حرارت نرم کرد و نرمی را در پیش ظروف ملامت.

۳- الاستومر نوعی در شرایط معمولی کشیده شود به اندازه دو برابر طول بزرگ شود و وقتی را که حالت قبل برمی گردد.

ترموپلاستیک پس از بسته در صنایع غذایی استفاده می شود. انواع آن عبارتند از: polystyrene

polyethylene ، polyfluorocarbon ، polypropylene ، polyvinylchloride ، polycarbonate

اگرچه غذای در غنای پلاستیک در مقابل روغن مقاوم نیست. برای بسته بندی گوشت باید ظروف غیر چربی باشد. گاهی می توان هندل کردن نیست داشته باشد گاهی نداشته باشد.

حوضه دانسته آسان خوردنی است ↓

علاوه بر پلیمرها، ترکیبات آلی در دهده جفت میات مثل آنتی اکسیدان، ترکیبات ایمانگشته رنگ مقاوم کننده جفت میات غیر آلی به پلاستیک اضافه می شود. در پلاستیکها می توان با پلیمرهای استفاده شود که از نظر الاستیسیته پدید آمده باشد.

پلاستیکهای که در دسته دوم استفاده می شود: ۱- Aminoplastic ، ۲- phenolics ، ۳- polyesters ، ۴- Epoxies ، ۵- Alkyds . بعضی مانند epoxy ممکن است با مواد گرم

صنایع غذایی باید سر به استند داشته باشد.

مخصوصیات فیزیکی پلاستیکهای صنایع غذایی: ۱- اندازه دگرگشت باید در اثر فشار و تغییر دما در مقادیر معادل پلاستیکهای غیرمقاوم باشد ولی در پلاستیکهای مقاوم دما و فشار تغییر نمیکنند.

۲- باید در دمای سرد استند داشته باشد و خصوصیات تغییر یابد. بعضی رها که این آید مقاومت کم می شود و بعضی

دوام بالا ۳- در مقابل خراش مقاوم باشند و در طول استند دگرگشت نکنند. بعضی پلاستیکها در اثر نور خورشید یا پرتوهای اشعه یونیزان شکسته می شوند. ۴- نسبت به شش مقاوم باشند. دوام سطح صاف داشته باشند.

خصوصیات شیمیایی: ۱- مواد شیمیایی مورد استفاده مقاوم باشند. اگر از سود و مواد زائد استفاده می شود مقاوم باشند. ۲- در مقابل اسید مقاوم باشند. ۳- در مقابل قلیا مقاوم باشند. ۴- سرعت اکسید نشوند.

لوازم های اتصال و سرهای مورد استفاده در صنایع غذایی
چسب باید مناسب باشد از ۵۵ یا شیشه یا پلاستیک. البته گاهی برای آب و مواد که فوری رنگی
بالا ندارند از لوله که لوله های هم استند شده شود و برای قضا ضربه

شسته از نظر شیمیایی خوب است و جنس خصوصیات خوبی دارد ولی در مقابل خراش و دقت مقاوم نیست و خطر شکستن و واردا شدن به غذا دارد. اگر شیشه را استفاده کردیم باید بکنیم که گاه مناسب استند نشود. پلاستیکها برای شرایط مختلف مناسبند.

لوله های صنایع غذایی باید سطح صاف، صاف، قابل شستشو و دارای در و دلا و فرج در استند.
خاصیت لوله های صنایع غذایی، اگر سرعت را ۲۰۰-۲۰۰۰ کیلومتر اگر قوی باشد ۲، غلظت ۱
که بسته به ولکومنته سیال سرعت را در نظر گرفته قطر را در نظر می گیریم.
اگر غلظت شکستن از شیر باشد از قوام شیر استفاده می کنیم. برای مایعات غلظت نرمی توان از غلظت بعدی آن
میزانیت حسب پیوند در استند
مقدار (لیتر)

۱	۴۰۰۰ تا کمتر
۱/۵	۴۰۰۰ - ۱۵۰۰۰
۲	۱۵۰۰۰ - ۲۴۰۰۰
۲/۵	۲۴۰۰۰ - ۵۲۰۰۰
۳	۵۲۰۰۰ - ۸۲۰۰۰
۴	۸۲۰۰۰ - ۱۴۰۰۰۰

در شب مناسب منظره کرد تا مواد غذای رتوبند و خود منظره در درون
 نصب لوله ها باید محوری باشد که مواد غذای در لوله ها نمانند. از اتصالات بازشو مناسب منابع
 غذای استفاده شود. حجم از نظر عین و هم نرم در حین خوردن باید در این ریزش باید در لوله ها و باید
 یکبار باید خاص منابع غذای باشد قابل کشش، بدون خلل و مزج در سوراخ و با یکا غده شده
 تا به کشش باشند. در لوله کشی از لوله های پلاستیک باید استفاده شود و در صورتی که در لوله ها
 اگر عین داده شده باشد حوش منقبض باشد و باید مواد در آن مانده تا فستق های که باید باز شده و بررسی شود تا
 باز کردن و کشش باشد.

قسمتهای که باز در محل شود قابل کشش باشد.

برای این باید قابل بررسی در محل باشد. یکبار باید سرعت ۵ فوت در ثانیه در لوله ها ایجاد کنند.
 حتی قسمتهای خارج باید قابل کشش و منقبض کردن باشد. در صورتیکه قسمتهای داخلی و عین کارهای تو در تو
 باشد از نظر کشش برای عمر بیشتر لوله ها باید یکبار در لوله ها کشش داشته و باید در همه جا لوله ها را به یکبار
 بکشد. چون اتصال و انقباض دارد. در قسمتهای زانو باید در دو طرف عمق حلقه ها... با یک فاصله داشته و از آنجا
 لوله ها منقبض برای هر ۱۰ فوت یکبار منقبض کنند. در دو طرف هر دو لوله یک در دو طرف عمق حلقه ها
 نزدیک اتصال به تانکها و مابین آنها متناوب یکبار منقبض کنند. برای لوله های شسته ای چون نمی خوانند
 زیاد تحمل کنند در بخشان دقت زیاد شود و یکبار در حوضش بیشتر نیاز دارند. اگر اختلاف در منقبض زیاد
 است بهتر است از لوله های شسته ای ۳/۴ inch استفاده شود. برای یکبار کشش لوله های با کشش
 الاستیکی (استفاده می کنند) که اعضا است نیری و کشش زیاد است از لوله های الاستیکی
 مناسب انتخاب می شود.

دایره ای

دایره ای هر محله در شب لوله تغییر می کند باید یکبار منقبض شود و در بیشتر یکبار منقبض شود ۴-۶ ft فاصله داشته باشد
 (یعنی در جای که لوله را در دارد)

لوله ها حداقل ۸ inch از کف زمین فاصله داشته باشند. حدود ۲۰ cm تا ۳۰ cm فاصله از کف زمین
 کف و شش در راه تر باشد.

لوله ها و لوله ها باید قابل کشش و منقبض کردن، همچنین در محل لوله ها کشش
 لوله های سرد باید خاص منقبض شوند (عبارت از لوله های گرم). عین بندی برای این است که لوله ها در درون
 آنها از لوله ها جدا شود و در لوله ها کشش و انقباض زیاد شود.
 بهر حال با فاصله از دیوار کشش داشته شود. که امکان خوردن و خوردن در درون باشد. باز در یکبار کشش
 باشد. یکبار در محل کشش و منقبض می شوند و در محل کشش و منقبض می شوند. برای نصب لوله ها

34

۳
کر احمد راجه (بی) کر احمد راجه

بر آید در احسنه دی که یک واحد توانایی
 اکثر بر آوردانند و هیچ کاره نمی توان داد و این بود که
 از انداختن ششم مواضع را غیر می نمود.

۴۷
 اکثر است

و انرا گفتیم موافق با مقرر است
 ۱- در تحریکات و تکرار یک حرکت جزئی در یک باره در دو این فضا است
 ۲- در تکرار یک حرکت جزئی در یک باره در دو این فضا است
 ۳- در تکرار یک حرکت جزئی در یک باره در دو این فضا است
 ۴- در تکرار یک حرکت جزئی در یک باره در دو این فضا است
 ۵- در تکرار یک حرکت جزئی در یک باره در دو این فضا است

سرکار اور اقتصادیک و انجمنوں کے کارکنان کے لئے ایک ایسی کمیٹی بنائی جائے جس کا مقصد ان کے حقوق کی تحفظ اور ان کے مسائل کے حل کی تلاش ہو۔

عزیز من اگر او را اعتقاد دل طلب و احوال و کمال او را ندانی سود
بدر وقت که در روزگار است که هر که را از او خبر دهی از او خبر دهی که او را
عین این مواقع دست بده که به کارگر گزینی نیز دارند و سرعت بسیاری دارند اعتقاد دل که است
دل حضرت به دست او از این سرعت اعتقاد دل سفید مثلا نه در دست که هم از خارج خرم مثلا
دست او را در دست بدست کارگر کار این دست که را اعتقاد در زمان این خاص سرعت
که است و گویم اگر این پول را در جای دیگر مصرف کنیم سود بیشتری است

اما رسید به این که اگر این پول را در بانک بگذاریم و سود آن را به کار ببریم
پس از امیارات همین نزدیکی که اگر پول را در بانک بگذاریم و سود آن را به کار ببریم
بدست می آید در باب این که واحد محصول این مگر دستاورد حقیر، هزینه ج زدن ۱۰۰ کیلوگرم است؟
در این free dead weight است. هزینه ج زدن واحد محصولی را بگویم ۱۰۰ گرم است
پس در باب این که واحد محصول، بر آورد واقعاً در این تولید را این چه هم که را بگویم، بلکه این چه را بگویم
در خط تولید و کشتن lay out و بگویم مدیریت خط تولید دارد.

در خط اول و خط پنجم
 سرمایه های گوناگون و واحد تولیدی استفاده می شود شامل سرمایه های ثابت و سرمایه در گردش
 است. سرمایه ثابت، زمین، ساختمان، دستگاه ها و غیره را که ماندگاری آنها امکان تولید را دارد
 بعضی اوقات دستگاه های جزئیات، زمین، دستگاه و سرمایه گذاران را که برای تولید واحد
 تولیدی می شود.

تولید می شود.
سرمایه در این صورت که برای تولید استفاده می شود و به نوع معمول برگشت از راه
تصادفات است. ممکن است به بار آمدن بزرگ در دهه ۴۰۰۰ یا دهه ۵۰۰۰ برگشت
معمول بخشد. البته به بار میزدن به نوع معمول است. زمان برگشت تصادفات است.
سرمایه را اگر مورد هجوم قرار دهند در شکست می افتند.

۱. تداک اسباب بکلیت
۲. معز از تو مان که عشت یا من
۳. و سدر الی امیر دماوند کبیر کن
۴. استیلاک : مدافعترین روش یعنی استیلاک روش غفرا اوست
۵. در این روش از روش دست به مشق را شش می کنند و از روش دست به مشق می کنند
۶. برای دستگاه را هم مشق می کنند

$$\frac{(\text{Cost new}) - (\text{Salvage value})}{\text{Total expected life in years}} = \frac{\text{قیمت دستگاه معقول} - \text{قیمت تخریب دستگاه}}{\text{تخمین عمر مفید دستگاه}}$$

یعنی در حقیقت ما اگر این محاسبه را کنیم و پولهای که در هر سال کنار می گذاریم
این محاسبه مقدار را بر واقعیت منطبق نیست چون تورم پول کنار گذاشته شده و این حساب می شود که
در تجارت معمولاً مقدار را کمتر نسبت به استهلاک غنی سازنده کنار گذاشته اند و به گونه ای است که مقدار
کنار گذاشته شده حیران باسود سالانه آن برای خرید در دستگاه در پایان عمر آن کم است و حتی کمتر
مقدار کنار گذاشته شده سالانه را A منظور کنیم و بود در یک آن را $\frac{1}{(1+i)^t}$ منظور کنیم اگر
دستگاه A باشد و در حقیقت مورد نیاز را از خرید دستگاه بپایند:

$$A = S \frac{1}{(1+i)^t - 1}$$

A = مبلغی که باید هر سال کنار گذاشت

در صورتیکه دستگاه مستقی از زمین داشته باشد و بر اثر عقب نشینی زمینهای عمیق دستگاه مستقیم
فرض کنید عمق یک دستگاه ۱ میلیون و عمر هند ۱۰ سال، مستقیم آن از زمین داشته باشد، استهلاک
سالانه برای آن روش خطی $\frac{1}{10}$ (عمر باشد) و استهلاک برای روش دوم

$$A = 1.000000 \times \frac{0.04}{(1+0.04)^{10} - 1} = 0.3774$$

حسن و صالت خلقی

عمر دستگاه : اداره بجهت شست این چیزها را می دارند.
برجهت هر یک در ارتباط با دستگاه، و قابل دست یافتن به تعداد کارشناسی و وجود دارد که در محاسبات مورد نیاز است.
عواملی که باعث می شود عمر مفید دستگاهها تغییر کند عبارتند از: ^① از دورنگین یک دستگاه با وسیله
فرصت کنند مثلاً کارخانه ای تولید فرش با شستنی می کند که کارخانها کم PEA دارد که گفته و صورت
شستنی از دور خارج شده هموار است دستگاه جدیدی که تغییراتی در آن می آید مردم مورد نظر است.

سهمان انجام می دهیم. ما سینه در سینه حوالی عطف تولید را با بدنی که در حوض را به عنوان
سرمایه ثابت در نظر بگیریم. هزینه های قبل از ایجاد سهمان شامل حقوق استانی و هزینه های
انتخاب آب، برق، گاز، کمرش، موانع احتمالی و ... را باید محاسبه کرد و اینها را با
وسائل نقلیه، آتشه اداری، لوازم آرایشگاه را باید محاسبه کرد و اینها را با انجام می دهیم.

اینها هزینه های ثابت است که باید قرار دهیم بعد سرمایه در گردش است که نسبت به محصول تولیدی
تفاوت است. گاهی با ۱۰-۲۰ درصد سرمایه گذاری برای در گردش است که دقیق نیست و برای
نوع کارخانه فروغ سرمایه است. برای هزینه های ثابت، استهلاک، هزینه تعمیرات و ...
را مطرح می کنیم و مسائل بعد از مالیات و سود سرمایه را می بینیم. هزینه های پرسنل
عزیماتی را در نظر می گیریم.

برای هزینه جاری، حقوق پرسنل، ماهیانه پرسنل و ایاب و ذهاب پرسنل، هزینه های دفتر
مکراس و نمایندگی های مختلف داخل و تولیدی، آب و انرژی و مواد مصرفی و ... بعد از همه اینها
هزینه های غیر قابل پیش بین منظور است که ۱۰-۲۰ درصد هزینه های دیگر را منظور می کنیم.
برای محاسبات دیگر را پس از حصول انجام دهند محاسب تولیدی راحت تر است و قیمت فروش محصول
در بازار معتبر است. ممکن است واحد در نظر گرفته و آن را به قیمت نفوذ می دهیم. حال این دور
مقایسه می کنند. ممکن است قیمت بازار را بالاتر از آن و گاهی قیمت سازی است پس صرفه اقتصادی
نیز دارد.

اگر تولید کردیم و قیمت بازار را بیشتر است باید به محاسبات رجوع کنیم که احتمالاً محاسبات اشکال
دارد که قیمت بازار را بیشتر می تواند

تعمیرات را در ضمن کار انجام می دهند برای سرمایه توره به کارخانه آورد. ... تعمیرات کمتر است و
برای سبزی یک ماه را برای تعمیر اختصاص می دهند که زمان است که مواد اولیه کمتر است

22

نمونه‌ها: محل در محل در واحد خاص و مصالح برای

(۱) محل مواد اولیه و اسکاوات تولید می‌کند

(۲) نمونه‌ها: محل مواد به این باره از اسکاوات به خط تولید

(۳) نمونه‌ها: محل مواد در خط تولید

(۴) نمونه‌ها: محل مواد در اسکاوات به بار

(۱) در مورد محل مواد به کارخانه بسته به نوع مواد اولیه و اسکاوات مورد نیاز، نمونه‌ها: مساوی است
ممکن است از بخش باقی‌مانده استفاده شود؛ قطار را از طریق کامیون و یا از ناوگان دیگر
اگر کارخانه فقط غزلی می‌فروشد در این باره در کمترین میزان ممکن می‌تواند (با اصل) ممکن است
واحد تولیدی در کارخانه باشد پس باید اسکاوات مناسب داشته باشد به کارخانه از طریق استفاده می‌شود مثلاً
واحد غزلی و بسته بندی خام و یا در بارها و واحد های دیگری در بارها و یا در بارها (که به نام
خام و یا در بارها و بسته بندی می‌کند به اقلام مواد ^{preservative} و ... اگر از قطار استفاده
کنیم ممکن است گندم با قطار از سیلو یا اسکاوات های وارداتی گندم تحویل گرفته شده و به کارخانه برسانیم
پس کارخانه باید اسکاوات مناسب داشته باشد: ریل از کارخانه عبور کند از حفرة تحویل
گندم دارد بخش مربوط به تانکر و غیره شود به سیلو اگر با قطار در ریل مواد تحویل داده می‌شود و مواد
بحرین و باران خاص است باید آن بخش دارای سقف باشد و ساختمان مقاوم به لرزه‌ها
قطار باشد

ممکن است از طریق کامیون اسکاوات شود ممکن است گویا بسته به این باشد که مواد در بارها
می‌چینند یا بسته های چسب که برای حملشان از طریق اسکاوات می‌شود و برای حمل ها و بارها
قوای و طرحی و ... از طریق استفاده می‌کند. حیرت آمیز قوای و بسته های چسب و گندم وزن
چسبند و طرح ها سطح زیادی دارند

از کامیون برای انتقال گندم آرد یا گوجه فرنگی و غیره می‌تواند استفاده می‌شود و این کامیون می‌تواند
مورد نظر وجود دارد. جابجایی با استفاده از ریل و یا به نام مناسب باشد. ارتفاع سکو هم مناسب با ارتفاع
تر می‌باشد یا کامیون. اگر هر دو را داریم از طریق کامیون باید دو بخش مناسب برای حرکت داشته باشد
در غیر این صورت از برای قابل تنظیم می‌تواند استفاده کرد به این کار کردن بارها و کامیون به حرکت است پس
از تانکر استفاده کرد. تانکر و دیگر: مثلاً آبیرو داریم. یا شیر در سکه این ها را با ناوگان حمل می‌کنیم
یا به وسیله نمونه‌ها در واحد های کوچک دیگر را حمل می‌کنیم. اسکاوات خاص مثل تانکر است برای
تولید و اسکاوات تانکر و غیره

میگویند: برای آوردن دانه ها و مواد در جا و کراواتها استفاده می شود. نسبت به بایندر است. فرم مخروط در آن قرار دارد. کمترین حرارت آن مخروطی شکل است و بافتاله های نوین تبدیل موادش بایامی می شود.

(۲) انتقال مواد به انبار به خط تولید.

در یک سیستم تولیدی و عفتی بایندر را می بینیم. برای انتقال مواد از کامیون به انبار در اینجا کامیون از لیفتراک استفاده می شود. اگر روی بایندر بگویند صیده باشیم و یا کامیون روی بایندر است. بایندر بایامی می شود. Bon Pallast باشد. این کامیون لیفتراک از کامیون به انبار می رود. بایندر بایامی انتقال مواد به انبار و در اینجا بایندر بایامی است. بایندر بایامی به بایندر می رود. عفتی که می بینیم برای حرکت لیفتراک داشته باشیم. اگر بایندر بایامی را بگویند بایندر بایامی می شود. حفره بایندر از این سیستم نقل مواد به بایندر است. بایامی از بایندر بایامی انتقال مواد از کامیون به انبار استفاده می شود. مثلاً بایندر را بایامی می بینیم. اگر بایندر بایامی را بگویند بایندر بایامی می شود. اگر بایندر بایامی را بگویند بایندر بایامی می شود. اگر بایندر بایامی را بگویند بایندر بایامی می شود.

از انبار به خط تولید: نسبت به بایندر بایامی است. بایندر بایامی انتقال مواد می شود.

(۳) در خط تولید: در این خط و در واحد تولیدی نسبت به بایندر بایامی استفاده از انواع نقل است. برای هر مورد نقل خاص خود در انبار دارد.

انواع نقل به Conveyors:

Belt Conv. سیمه نقل

Chain Conv. نقل زنجیری

Peromatic Conv. (باجها کار می کنند) نقل نوین بایامی

Screw Conv. نقل پیچ

Bucket elevators () بالبره های ماسه ای

Roller Conv. نقل غلتکی

Gravity Conv. نقل ثقلی

Crane Conv. نقل جرثقیلی

hydraulic Conv. (برای ضخیم) نقل آبی

Apron Conv. (نقل زنجیری با صفحات فلک کشیده) Chain Conv.

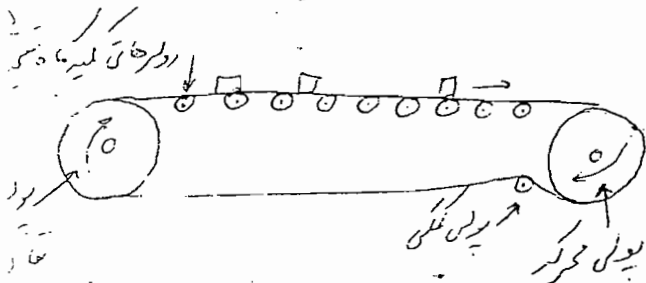
Scraper Conv. (نقل زنجیری با صفحات درگیر کننده)

(monorail Conv.) Tolly Conv. (نقل های تک ریل)

هر نقله برای جای خاصی کار می برد و در هر جای از به واحد خط تولید

تسمیه نماله یا نقاله های سمی

Belt Conveyor



شامل دوپول

پولی ها از جنس فلز و فولاد ساخته شده
می شود و نیروی لازم برای به حرکت درآوردن تسمه به وسیله اینها می باشد منتقل می شود دارای یک
پول محرکه است که کشش تسمه را تنظیم می کند. جنس تسمه ممکن است از جنس مواد پلاستیکی،
شیری یا پلاستیکی درخت باشد. جهت دارای بار دارایی تسمه ها می باشد که چون از رولرها
استفاده می کنند که ممکن است جنس آنها فلزی یا چوبی باشد. گاهی به جای رولرها سطح چوبی
در خط تولید صنایع غذایی جنس آنها به گواهی است که قابل شستشو و ضد عفونی باشد، نوع تسمه راحت
است. در رولرها راحت است. تسمه ها و مسائل از این قبیل.

از این نقاله ها برای انتقال کارتها، گوه ها و قطعات مشابه استفاده می شود. گاهی برای انتقال
قطعات گوناگون و محصولات مختلف استفاده می کنند که از این وسیله است و می تواند در خیلی نقاط
خط تولید برای انتقال مواد از یک مرحله به مرحله دیگر استفاده شود. گاهی از این نقاله ها برای
مرز *Sorting* استفاده می کنند. مثلاً سبزی روی آن می آید و کارگرها عملیات انجام می دهند.
برای حمل و نقل مواد فلزی هم استفاده می شود که در این موارد نقاله تسمه دوزنه ای به خوبی گیرد و
رولرهای تسمه گاه نقاله به صورت دوزنه ای در می آید و تسمه داخل این رولرها می افتد که امکان حمل و
نقل مواد فلزی مثل گندم، جو، ذرت، گرانول و ... باشد.



از این نقاله برای زاویه های ۳۰ یا بیشتر هم استفاده می شود ولی برای زاویه های زیاد قابل استفاده
نیست. برای مواردی که می خواهند نقاله را در زاویه استفاده کنند سطح تسمه را با یک برنجک های
روی سطح تسمه ایجاد می کنند که باعث شود جلوی سر خوردن را بگیرد و تسمه بتواند در زاویه عمل کند
کارتها، گوه ها و مواد فلزی را اگر در کامیون بزرگند و می آید دوزانه دار باشد سر نمی خورد.

۱۷۱

گاهی برای شیب ها و صفحات بارکن ایما می کنند و درون تسمه که جلوی سر خوردن را بگیرد.
گاهی تسمه نقاله به صورت *portable* (قابل جابجایی) که دارای صریح است
و امکاناتی برای زاویه دار کردن تسمه.

Chain Conveyor : نقاله های زنجیری
Apron Conveyor : دارای صفحات حمل کننده. در زیر این زنجیر و در زنجیر صفحات نصب
شده که فرم آنها مستطیلی یا غیره ای دیگر است و جنس آنها پلاستیک، پلیمرها و ... است.

در قطب تولید شیر و محصولات مختلف کنسرو سازی در صوبه S.S استفاده که زنگ ترند.
 موزم صنایع، مستطیلی که از زیر بار غیر متشکلند.
 در بار خاکیجات نوشتن از نظری ها یا خانه ها استفاده می شود.

Filler
 شانه زنجیری Apron

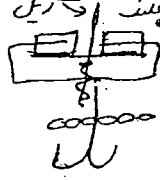
در سنگه سوزان هم از جنس خاکه است. در فروردین هوا.
 در وقت برب زنی لایحه را معین می کنند که راحت سر خورد و باعث شکستن نشسته شود.
 از این قاعده ها برای اتصال گونی، گمارتن و قطعات پسته بندی شده و برای اتصال بفری بسته شده.
 در خط تولید قابل استفاده است که زیاد استفاده می شود.

نوع دیگر Scraper Conv. دارا یک ستر یا سطح مقطع مستطیلی و مخروطی است،
 شکل یا لوله ای هستند. اگر در سطح یا در آن بسته شده.
 جنس ستر از فلز یا غیر فلز است. گاهی از PVC و هم استفاده می شود. قاعده دارای صفا
 است که موزم ستر را دارد و به وسیله زنجیرهای هم متصل شده است. صفحات داخل ستر کشیده
 می شوند و مواد را داخل ستر هل داد. جلوی بربند.
 برای مواد گرانوله، دانها و سبزه معمولاً - فلز است.

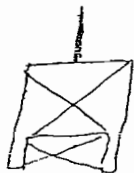


گرد، ستر قابل استفاده می شود. اتصال مواد در شیبها هم قابل استفاده است. آنهایی که
 در لوله اند جنس این است که تماس با محیط کم است.

قاعده منوریل که تگ ریل هم گونه قاعده های اند که زنجیر مختلف می شوند و دارای یک ریل شکل
 اند. (سطح مقطع ریل) جنک ها یا قفسه های که مواد را حمل می کنند روی این ریل
 کشیده می کشند. به وسیله زنجیری به کشیده می شوند. (راشه های کشیده یا قطعاتی
 زنجیر)



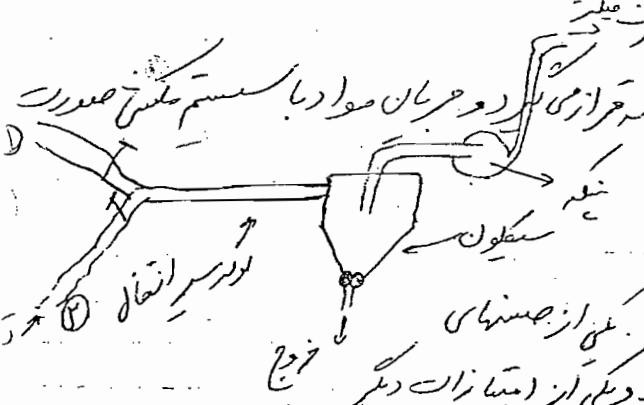
که این جنک ها و جمل می شوند متصل می شوند. ریل زنجیر نصب شده، می تواند مسیر
 مختلف داشته، شب داشته تا آنکه در این صورت قاعده جنک ها را داشته که قطعات
 به هم می خوردند. یکی از جنکات این قاعده این است که کف ریل را اشغال نمی کنند و امکان
 انجا هم خورده های مختلف روی قطعه قابل حمل وجود دارد. می شود مسیرهای
 مختلف را روی قاعده انتخاب کرد، ارتفاع قاعده را تغییر داد و مثلاً در ارتباط با کشاکش



یک ضلع هاس با این شکل
 شایسته ای دیگر دارد
 شایسته ای دیگر قرار می دهد و این به رفته به یک سر و یک سر دیگر در زیر $d = m$ ، ضلع دیگری و
 بعد به آب گرم می رود $scaolding$ انجام می گیرد بعد از این به هر چه ای شود بعد
 از معادله احتیاج او بعد شست و شوی کردن

نقشه منوریل برای قطعات درخت
 در کشت آب و خون می خواهم هم تصویر فاصله ضلع ها را از یکدیگر بکنم بعد از این از این که لایه
 مشکل دارد جدا شد از نقشه این استفاده که فاصله ضلع ها کمتر شود
 نقشه منوریل : از هوا برای اتصال مواد استفاده می کند ، گذر هم ، هوا ، درخت ، آورد ، هر چه ای
 حتی اتصال درخت و محصولات دیگر هم کار می رود در یک زمان آورد بیشتر این استفاده را دارد
 شایسته ای دیگر لوله ای شکل است و یک شبکه برای تأمین جریان هوا داخل شبکه ، یک سیستم
 تعبیه برای فرستادن مواد در داخل جریان هوا و یک قسمت شبکه که معمولاً از یک لوله ای استفاده
 می شود که ذرات همراه هوا را جدا می کنند که باعث آلودگی نمی شود و گرد و خاک می شود
 انواع نقشه منوریل : ۱- مکش $suction$ type ، ۲- مکش فشاری $suction - pressure$

۳- فشاری $pressure$: شبکه ای که در آنجا درختان در آنجا قرار می گیرد و جریان مواد با سیستم مکش صورت
 می گیرد و در زیر شبکه جابجایی می شود

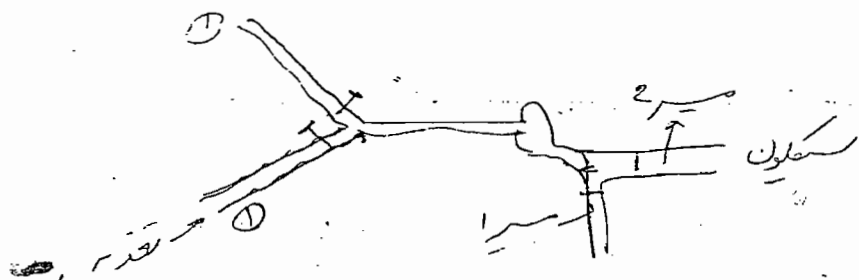


نکته در قسمت انتهایی است و با مکش کار می کند یعنی از چسبندگی
 آن این است که مواد از داخل شبکه عبور می کنند و در آنجا (مبتداً) درخت
 این است که از آنجا که مختلف می توان مواد را به یک نقطه مواد را انتقال دهیم یعنی قسمت به قسمت مختلف
 در قسمت شبکه یکجا است برای اتصال آورد و وجود... است
 حسن این نقشه ها این است که می توان در جهات مختلف منتقل کرد هر چه لوله ها صافه
 و سوراخها کم است و تاب باشد و این مانع می شود و معمولاً از آن برای که مصرف می شود بیشتر از
 بقیه نقشه ها است و در اینها کمتر است

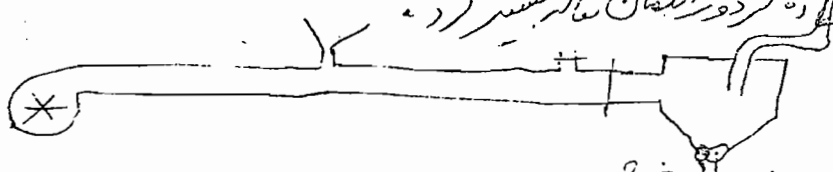
نوع $suction$ pressure : شبکه در وسط قرار می گیرد (و نقطه لوله سیر انتقال نقطه چین قسمت قبل)

از نیکه مکش و سمت بعد از نیکه است.

در این نوع نقاله طی مکش و غشای توان از چینه نقاله مواد را منتقل کرد از عمیق
می توان استفاده کرد. اشکال: مواد از پروانه عبور کنند برای مواد کثیف هر چه باشند
قابل استفاده نیست و برای گندم و ذرت و آرد قابل استفاده است.



در نوع غشای نیکه اصل است، محل مقدم ثابت و محله منتقلات است و سرهای مختلف دارم
انتقال در این خط، اگر در مواد مختلف جسم: مواد از داخل نیکه عبور کنند، می توان هوا را با
فشرده گری بیشتر است که در دو انتهای نقاله بیشتر کرد.



فشرده گری در نیکه داخل هوای گرد و غبار و از اجزای خارج می شود و وقتی داخل محلوله جمع شوند،
مربای می بماند زنده شده مواد خارج شود و دوباره به کار می افتد.

Screw Conv. : نقاله پیچ

شامل یک سبزه ناودانی شکل یا یک لوله ای شکل بسته و در داخل این سبزه یک سبزه پیچ
یا عت انتقال مواد مختلف مثل گندم، ذرت، جو و آرد و محصولات چغری و غیره می شود
و می توان انتقال بطری با این نقاله ها قابل اجرا است.

عمولاً در کاغذ خنک در سطح افقی از این نقاله ها استفاده می کنند ولی برای شیبهای کم نیز استفاده می شود.
برای شیبهای زیاد در زمان کم است و کمتر استفاده می شود. یکی از امتیازات این نقاله ها عمل مخلوط
کردن در زمان انتقال است. مواد را که می خواهند مرحله ای منتقل کنند در استای نقاله دارد
کرده و در انتها مخلوط این مواد به مرحله بعد می رسد.

gravity Conv. نقاله ثقلی

با نیروی ثقل کار می کند. ممکن است به صورت یک chute باشد که مستقیم یا مارپیچی

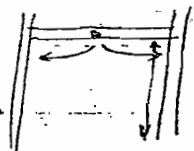
ارت یا ممکن است به صورت یک ^{نقاله غلتکی} $Conveyor$ باشند. بکدرشهای کم استفاده نمی شود
یا گویانها را در دراز طبقه دوم به اول نفرستیم در آنجا ماشین شیب و سرعت در حجم مواد مقدار
مادر می نویسیم. گاهی روی رها می کنند و با نیروی انسانی انتقال انجام می گیرند.

Bucket elevator

برای بالا بردن مواد منتقل کنند، صورت دیگر استفاده می شود. گاهی کامیونهای باری که
در گذشته این را به عنوان دستگاه بالاکوردار می نامیدند. در این نوع
استفاده می کنند. هر یک داخل کانال خاصی است. حرکت می کند
که مواد بر روی آن قرار می گیرند و با حرکت چرخش بولهای توپ در بالای متصل می کنند
و انواع مختلف الیاف را می کشند. گاهی شیب در حجم استفاده می شود. نقله های شیب
این سوره ها را از نوع شیب شیب بالا آورده به خط تولید می آورند.

Crane Conv. نقاله جرثقیلی

می تواند یک سطح یا خط را در خطوط تولید پوشش دهد و تا حدی می تواند که در عرض یک خط
که حرکت می کند و نقلی فرعی که احاطه می کنند را بدین گونه منتقل می کنند.
اگر نه ادوات کار را می خواهند منتقل کنند.



در ریل دارد و می تواند هم در آن حرکت کند. در فولاد مبارکه

هیدرولیک یا فوری

شکل کانال یا توده که آب جریان دارد و مواد منتقل می شوند. مثال آن کانال معدنی
در کارخانه قند و انتقال معدنی در کانال است.
گاهی سیستم هیدرولیک می کشند و مواد را که می خواهند با آب حرکت کنند منتقل می کنند
که گاهی از کارهای مخصوص در خط تولید استفاده می شود.

کاری ها و جابجایی های بار

برای عمل حبه کشش و جابجایی های دیگر است. کاری ها باید ابعاد و ارتفاع را بر حسب مواد
منتقل کنند. (انتقال شود در جابجایی برای سنگ گداز) انتقال شود در دیگر دست انداز
دانت از جابجایی های سنگین باشد.

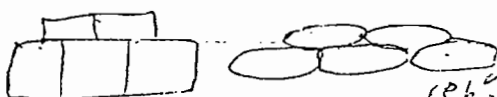
Lift truck

دارای موتور و شاسی که زیر بار حرکت می کند برای انتقال به انبار، از انبار خط تولید و

استفاده می شود. در یک خانه و یا در جاهای که حساب دارد از لغیر آکری که نیاز به تری کاری کند
استفاده می شود. در محیط یا از لغیر آکری (معنی استفاده نمی شود)

معمولاً همراه لغیر آکری از پالت استفاده می شود و به Bon Pallet

در مواردی که راحت روی هم میسند و اگر امکان میدین در حجم نباشد از Bon Pallet استفاده
می شود. پالت یک چهار چوب از جنس چوب است که شش خانه های لغیر آکری را طبق هم میسند
طریقه چین طوری است که امکان در زدن هم نباشد.



در منتهی مواقع با لوله یا چوبه بار کرده و در انبار قرار داده می شود.
پالت یکبار مصرف است.

مقاربت Bon Pallet این است که دو طرفه های از جنس توری را در دو سوی تونل مواد را در آن کشند.
انقال مواد از خط تولید (انبار گاه) مانع از عبور تمالان می شود. بالولد و محیط گاهی محصول آورد است
و ممکن است داخل یک دیگ های ذخیره شود و برای هر مورد امکانات مناسب انقال مواد را داشته
باشیم. اگر امکانات نباشد از میب استفاده می شود.

سcrew کشند در خط افقی. Apron Conv. برای کشیدن

آرد: میله ها و سیم ها. برای کشیدن: باکس الوان

انقال مواد از انبار به کامیون میسند. محصول مقاربت است. گاهی از

و گاهی از تمالر حاصل میسند. برای کشیدن آرد استفاده می شود.

سیر حرکت لغیر آکری، عرض را هر دو حامله نداشته باشد باید مورد توجه باشد.

مقاومت کف باید در نظر باشد.

چه مسافتی منتقل شود. وزن محصول و مقدار است. حاصلت محصول نسبت به حرکات کشیدن

نسبت به آلودگی و به هم است

برای هر ۱۵ تا ۲۰ مگر - به یک توالی است - نسبت تقریبی $1/5 m^2$ دیک در دستوری در نظر گرفته است از آن
 و اگر مرد. عصاره از ۴ صفت رختن دیگر با یک حرکت هر حرکتی نیم متر باید منظور کرد و آنها در یک
 استند که آن در دهن یک حصار مثل باشد یعنی متلا در یک توالی به داخل و بیرون آن در یک بار شود و نشان
 مذهب می توان این
 مرتبه انجام گیرد و استرس در دستهای مذهب می گردد

فضای لازم باها و عددی برای حرکت ۱۱۵ - ۱۶۵ متر مربع است و ۲۲۳ - ۲۰ صفت محوطه ای است
 عصاره از دست می گردد منظور گردد

به ازای هر ۴ مگر یک دهن در یک سوراخ در نظر گرفته شود در هر کاخ با یک مکان یا یک دهن
 مناسب برای کاخ خانم منظور شود

محیطهای کاری در کاخ خانم باید به صورتی باشد که در آن هر کسی لازم نفس کشد. حداقل فضای لازم
 هست هر نفر به حسب نوع کار $50 m^2$ - ۴۰ است

کاری (دانش) فیزیکی کاخ خانم عبارت از $input - output$ یعنی مقدار کار که محصول از کاخ خانم
 خارج می شود است. مقدار اولیه که به کاخ خانم وارد می شود در اکثر موارد کارایی فیزیکی کمتر از ۱ است
 مثلاً کارایی فیزیکی در یک کار ۲۰٪ است در کار صغیر ۱۳٪ و برای کار سنگین ۱۰٪
 ۲۱۸٪ برای سنگین و فیزیکی است ۱۴٪ و برای ۲۰٪

کاری اقتصادی برابر است با کارایی فیزیکی ضرب در قیمت فروش یک کیلو محصول است که در
 تقسیم بر هر kg مواد خام که باید بستن از آن باشد تا طرح مقرون به صرفه باشد.
 به طور تقریبی می توان گفت که کارایی اقتصادی باید بستن از ۱۵۰٪ باشد تا مطالعات بعدی انجام
 خرید اطلاعات علمی و دانش فنی از خارج:

در صورتی که برای ایجاد یک کاخ خانم تمام مراحل کار را محمل از طراحی، تأمین امکانات و نصب و راه اندازی
 به وسیله شرکتی انجام می گیرند این قرارداد را اصطلاحاً $Turn key$ گویند یعنی کلید روشن. یعنی تا آن
 حد شرکت کار می کند که روشن کند و امتحان کند و تحویل دهد. طراحی، خرید، انتقال به وسیله فرد
 ممکن است در قرارداد نگویند و همانی توسط کارفرما باشد یا خود شرکت همان را هم همان شرکت
 طراحی انجام دهد. گاهی افراد از دانش فنی و اعتبارات شرکت خارجی استفاده می کنند و در نهایت
 مختلفی در این ارتباط وجود دارد: - دریافت اعتبار از شرکت خارجی که $licensing$ گویند.

در این نوع قراردادها خریدار عموماً در هزینه های خرید، نصب، تأمین و نیز برای خرید
 تکنولوژی می پردازد که این مبلغ معمولاً به صورت درصدی از پروژه است. در این نوع قراردادها خریدار

تکولوژی اداره که خاصیت را به خود اختصاص داده و در این خردیاری به واسطه تکولوژی مطلوبی طبق قرارداد
بر خود در اختیار گرفته و چون متلاک را که لا مایه آریست خود که خود در اختیار دارد دولت خود را در
روشن دیگر Joint Venture است که فروخته و خردیاری می شود پس از رسیدن
به سه واحد بر سر داری سرخیزت تولید و فروشش به کرده فروخته است طبق قرارداد به سه یک آن را به
خردیاری داده اند.

روشن دیگر هیچ متلاک را Buy Back است که در ایران زیاد در کشور
فروخته شده و تکولوژی و ماشین آلات را به عنوان سهم خود در شرکت قرار می دهد و پس از رسیدن داری
در حدی که از تولید را به عنوان سهم خود در شرکت قرار می دهد و پس از رسیدن داری
صحت فروخته شده می خواهد از محصول آن سهم برود و شرکت دیگر آن است که خردیاری را پرداخت
سرمایه گذاری می شود. مثل کاخانه صنایع خراسان

مکانیزم تکولوژی و کارخانه
حد آمل فاصله واحد های صنایع غذایی نسبت به واحد ارباب و خردیاری ۱۰۰۰۰ است که این فاصله
بر حسب شرایط توپوگرافی (سیستم و بلند) و درش با دمی تواند باشد و بر اثر این باید
فاصله کارخانه است صنایع غذایی از واحدهای الوده مثل کارخانه های رنگرزی و صنایع نساجی
کمیته ها و ... نباید کمتر از ۱۰۰ متر باشد و این فاصله باز بستگی به شرایط اثرات می باید
الوده ها و تولیدی از نظر محیط زیست برای شرایط شهری مشکل ایجاد کند باز بستگی به محدودیت
را فاصله می شود و در نتیجه خاص اجاره ایحاد می دهد.

مراحل خردیاری و اجازت
برای خردیاری و اجازت که بر روی زمین لازم را در دست می آید و صنایع غذایی
کنند که این تفاوت از اداره کل صنایع استان انجام می گیرد. اداره کل صنایع سرشناسی را اثر می دهد
که باید بر شناسایی انگیزه کنند. بر شناسایی محل تمام اطلاعات واحد تولیدی شامل زمین، مقبره
زمین، موقعیت کارخانه، سرمایه مورد نیاز، محل تأمین سرمایه، محصول تولیدی، مراحل
محصول تولیدی، شرایط محصول تولیدی و غلوه چایرست خط تولید و دستگاه های مورد نیاز. مبلغی هم برای
دادن مجوز و کارهای تحقیقی باید پرداخت شود.

بعد از گرفتن مجوز زمینال مجوز دیگر فرزند زمین و ادارات مختلف است. بعد از گرفتن مجوز
از صنایع را باید گرفت که از اداره کل صنایع باید پروانه گرفت که اداره صنایع از اداره کار و امور

اقتصادی و اداره حفاظت از محیط زیست استعلام می شود. محیط زیست بازرسی کرده و در صورتی که
 این عملیات (از ایستگاه سیستم سنجش و اندازه گیری) مستند و بازرسی کارخانه ششگی برای نظارت
 نداشته باشد، با هیچ متببی از اداره کار هم کارخانه را از نظر خطرناک و در صورت
 عدم وجود و صدور دستور نظارت کارگران و سرپرست های داخلی و در صورتی که در اثر استانی باشد
 صورت است. در صورتی که در این مرحله را در صورتی که در این مرحله در صورتی که در این مرحله
 نظارت بر سر ادعای ... که او هم بر سر این کارخانه خطرناک است، که در این مرحله
 مسئول فنی که در این کارخانه است (از نظر ایستگاه سنجش و اندازه گیری) در این مرحله
 از اداره نظارت می گیرد و در صورتی که در این مرحله مسئول فنی که در این مرحله
 آغاز و برای هر کسول تولیدی از اداره نظارت بر دانه ساعت مخصوص خودی خواهد بود. این بر دانه
 یک ساعت از اداره داده و اداره نظارت که در این مرحله مسئول فنی که در این مرحله

بعد از این مرحله که استناد دارد تا زمانی که بعضی محصولات در ایستگاه ادعای این
 باید فقط مورد استناد در این مرحله بعضی محصولات در ایستگاه استانی اند و می توان روی
 آن تبلیغ کرد که برای هر دو موردی که شود استناد در این مرحله مسئول فنی که در این مرحله
 بر دانه و در این مرحله در ایستگاه ادعای این مرحله در این مرحله استناد در این مرحله
 برای خرید در این مرحله مسئول فنی که در این مرحله در این مرحله در این مرحله

اولین مرحله این است که می گویند *per form* یا *per form* یعنی از خارج می گویند اگر این دستگاه
 را بخواهیم خریدیم قیمت است. بنابراین اگر در این مرحله مسئول فنی که در این مرحله

تفاوتی بین *per form* و *per form* نیست. محصولات همین قیمت را می دهد که این بر دانه
 شامل مشخصات دقیق دستگاه به قیمت هر کدام قیمت کل و محدودیت و نبودن و وجود یک بسته بندی

قیمت کالا *En-work* و *per form* یعنی قیمت کالا بدون بسته بندی
 به صورت قطعات جدا و مونتاژ نشده *C.K.D*

یعنی قیمت کالا به بسته بندی نه تحویل در محل کارخانه *Free on Trunk: F.O.T*
 فروخته شده به صورت

Free on Board: F.O.B کالای آماده حمل از مرکز کشور فروخته شده یعنی محل کار
 مرکز و مراکز مرکزی کشور فروخته شده را تمام دهد

Cost and Freight C. and F. هزینه خرید و حمل تا مرکز کشور خریدار شامل هزینه حمل

گرمی کنیم یعنی تا گرمک را فرو نرساند به عمق دارد و کمی کمتر به چوب زکرت کش می کشد و خود را تمام می دهیم دست بدقتون نقد را تا خواست بفرستد

C.I.F هر سه عنوان تا گرمک کمتر از یک بار به افغانستان مقرر

بعد با یک اعتبار اعتبار یا C.O.B کنیم Letter of credit که برای این کار باشد

به بانک مرکزی برویم. بگویم به بانک طرک استود و به بانک که گمارد اطلاع بدهد که اعتبار بخواهد داد

که برای هر دو شرکت مستقر استود بعد از آن عمل بران را بر داشت می کند

سراسر معیار رسمی و غیره بگویم به امرادی این که به مشاقت می دهند و همین برای آن که در میان آنها

سبزی فک ماژندران

plate freezer → تنوی کردن → دیگ دو جداره → کاتر → بکستر

عمل آسین برای بسته بندی شریک

بکستر → inspection → sorting → تانک → توزین → مواد اولیه
در دیگ دو جداره کرده و آب انبار بریزند. plate → تویل →

عمل آمدن برای آسین بسته بندی اولیه

سبزی ورودی ۹۰۰ کیلو ۲۵۰

تغذای گشیز، ادویه و تره و تر

۱۵۲ بسته ۹۰۰ کیلو در هر تریک و هر روز ۲ تریک کاری سبزی فک ۹۰۰ کیلو ۱۱۵

در کنار کمد لار گوشتی استفاده می شود.

نان حجم

اسید سیسکام + سیوردهنده + مایه مخمر + نمک + آب + آرد

تکر، روغن

در آخرین مرحله بعد از خمیر دادن هم باید بخاردهم و خمیر دهیم.

پودر آب سیر

مهم است که آفتاب که بزمین و تانک که بکوبد پس، لوسن، ترکوشن و کربن دی اکسید

در تانک های آب سیر: حلالیت بالا، ظرفیت نگهداری آب، تشکیل لایه، امولسیون، بکتر

انواع پودر آب سیر: ۱- پودر معمولی، ۲- گسترش پذیر، ۳- Pr ۱۰۰

کاربرد آب سیر: صنایع لبنیات، قنادی، نوشابه، فرآورده گوشتی، نانهای، ماکارونی، بستنی

عملیات خشک کردن به بازمانده باقی بماند از آن، تصفیه، فک کردن، پالستوریزه کردن، مواد نگهدارنده

نمونه‌های از کارگاه آب سیر

حفظ و خشک کردن آب سیر
خشک کردن آب سیر
- بازیافت با سیکلر، جبران زی، تصفیه، خشک کردن لاکتوز
- بازیافت P₂ های آب سیر
- بازیافت گاز شین و جبران جوی
- خشک و پالیزاژ کردن
- استفاده از سردار کلود ارنده
- کانی زدای

آب سیر با لاکتوز بالای ۱۰٪ در جانب نمی‌شود
→ ice bank → ماده اولیه
→ plate heater → پالیزاژ و خشک کردن
→ ۱۰۵ °C → ۱۰۵ °C
→ ۱۰۵ °C → ۱۰۵ °C

خشک کردن و بازیافت آب سیر
سپری دایر spray drier برای خشک کردن آب سیر
است و باعث می‌شود spray drier راحت تر شود.

با بلور برای این که خط تولید جدیدی که ای دی کسند است که کسند در پیلور که در نامبر ۱۰
آزمایشگاه مکرر در دست است با سیم و واحد صنعتی است که در پیلور است که در نامبر ۱۰
صنعتی است. برای این که سیم در خط تولید است با سیم و واحد صنعتی است که در پیلور است که در نامبر ۱۰
با بلور برای این که خط تولید جدیدی که ای دی کسند است که کسند در پیلور که در نامبر ۱۰



می توان گفت از این گونه ساخت

سری و صوره دانه ای
از این سردانه ۶۳-۶۴. محصولات غنی رده اگر کنار هم باشند با یکدیگر سازگارند
توان برای ترشاسب نیست. باید باید شش باشد
آنها را به یکدیگر در خلیش سرخ است اگر به جا برده را استفاده کنیم عایق خوبی است
فلزی دلمه، خود رنگی، باشد، نه بوی پرورده
قبل از رفتن به زیر زنا به آب حرا و سبزی با شکر چون آب من که با عی می زنند و حاکت بدی
بدهی کنند و به هم می چسبند. ۱۰٪ قند به هم می چسبند و در زیر زنا به هم می چسبند و در زیر زنا به هم می چسبند
در زیر زنا به هم می چسبند و در زیر زنا به هم می چسبند

عرقیات بدی : عرقیات خود را به دست داده اند
تجرب عرقیات گلیاهی به زیر آورده هال کنند می شود که از تقطیر مواد غنی و مواد در دانه ای
تجرب گلیاهان حرا و باقی آب به دست می آید به روش دارد : آب گلیاهان حرا، آب گلیاهان حرا، آب گلیاهان حرا
الکتر از ۵۰٪ استفاده می کنند در خلیش سرخ کرده در سردخانه قرار داده حل می شود بعد می زنند
تراپی گلیاهی که با عی در اختیار می آید این را می زنند و عی خواص کم به هم می چسبند و در زیر زنا به هم می چسبند
آب لیمو می مانند و زیاد را به هم می چسبند و عی عرقیات گلیاهان حرا و باقی آب به دست می آید به روش دارد : آب گلیاهان حرا، آب گلیاهان حرا، آب گلیاهان حرا
عرق خارشتر به هم می چسبند و استفاده می شود عرقیات گلیاهان حرا و باقی آب به دست می آید به روش دارد : آب گلیاهان حرا، آب گلیاهان حرا، آب گلیاهان حرا
به روش عمده تولید عرقیات :

- ۱- تقطیر توسط آب گلیاهی و آب گلیاهی که در دانه ای قرار دارد و در زیر زنا به هم می چسبند و در زیر زنا به هم می چسبند
 - ۲- تقطیر توسط آب گلیاهی و آب گلیاهی که در دانه ای قرار دارد و در زیر زنا به هم می چسبند و در زیر زنا به هم می چسبند
 - ۳- تقطیر مواد توسط عرقیات گلیاهی و آب گلیاهی که در دانه ای قرار دارد و در زیر زنا به هم می چسبند و در زیر زنا به هم می چسبند
- اگر با سوزن که در دانه ای قرار دارد و در زیر زنا به هم می چسبند و در زیر زنا به هم می چسبند
- معمایین : عرقیات گلیاهی، از سوزن شدن مواد اولیه جدا می شود و در زیر زنا به هم می چسبند و در زیر زنا به هم می چسبند
- از ۱ لیتر کل، ۲ لیتر کل، عرقیات ۱۰٪ داخل و ۵۰٪ خارج می شود

حرا همراه کرده استین احضار می کنند و که اولیسا کرای دستور

خوشام

سوزناں سحریت رنبر رانز ما رحم کند

لے کر شہر سے گھٹا کر دے گا (دعا)

غزادری کشمش

۱-۲-۳ صورت همه با کشمش وارد می شود

بست برق مکن باشد. گوشت زرد رنگ را بترکی کند کیفیت رنگ را بدتر می کند.

برای بهار آن آتش کوک و غور سبب

مسلک های که حرکت در غش دارند هم کشمش را جدا می کنند.

در کشمش (در شکر) → شکر گستر → کشمش دوش → پسته و جبار

پسته داخل و آنگ → کشمش و غار ناله → پسته و غار → آله و غار → زمان

در آله و آنگ خند کرده → ما ع → ۲ → سرکان → دو خان مال و زردی

روغن زرد → جبار → رطوبت متعادل →

در اردن زرد می شود چون کشمش خشک شدن شکست برداشته حالت

بدن می دهد روغن سبز می زند که مواد قدی خارج شود

(با چاه) در پسته کشمش: اگر هوا داو و له انگور باشد، انگور را از زمین آسفالت یا آهن خالی

نکرده خشک شود. اگر کاخانه دارد بهر آن خشک کردن داشته باشد.

کشمش سبز رنگ را سبز تر کنند روغن سبز: روغن مخمور کشمش سبز.

