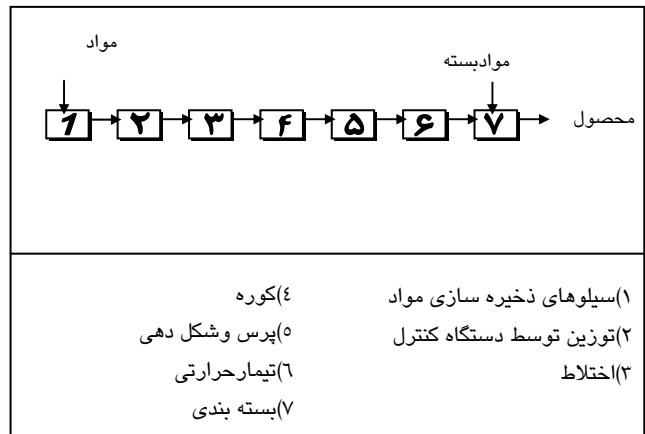


شیشه عینک (طبی)

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	شیشه خام اپتیکی	در دونوع طبی و آفتابی وزن ۲۵ تا ۶۴ گرم بسته به ضخامت وبه قطر ۶۵ میلی‌متر با استاندارد BS-۲۰۶۲	۵۰۰	هزار جفت

۲- فرآیند تولید:



مراحل تولید شیشه عینک طبی بشرح زیر است:

۱- سیلوی ذخیره مواد اولیه : مواد اولیه مورد نیاز شامل سیلیس، دولومیت، فلدسپات، کربنات سدیم و سولفات سدیم در سیلو های جداگانه مواد اولیه قرار می گیرند. با توجه به محصول تولیدی میزان خلوص مواد مصرفی بایستی مطابق استانداردهای واحد باشد.

۲- توزین مواد: اولین مرحله تولید توزین دقیق مقادیر مواد اولیه لازم توسط سیستم (Batching Plant) خواهد بود.

۳- اختلاط مواد: عمل اختلاط مواد توسط میکسر به ظرفیت ۱۲۰ لیتر در هر کورس انجام می گیرد.

۴- کوره ذوب : پس از اختلاط مواد اولیه با افزودن چهار یا پنج درصد آب به سمت کوره هدایت شده عمل ذوب در دمای ۱۵۰۰ درجه انجام می پذیرد. هرچه عمل ذوب زودتر کامل شود احتمال وجود ذرات جامد کمتر خواهد بود و تصفیه و هموژنه شدن مذاب سریعتر انجام

می گیرد. در هنگام ذوب به دلیل تصعید برخی از این گازها حبابهایی در مذاب ایجاد میشود برای حذف این حبابها در برخی از موارد از کلروپتاسیم یا سدیم استفاده می گردد.

۵- پرس و شکل دهی : ویسکوزیته مذاب در دمای ۱۵۰۰ درجه پایین می باشد با کاهش دمای مذاب و مناسب شدن ویسکوزیته عمل شکل

دهی توسط دستگاه پرس باصفحه دوار و قالبهای مخصوص آن انجام می گیرد.

۶- تیمار حرارتی: در این مرحله جهت حذف تنش های موجود عملیات حرارتی توسط گرمخانه عملیات حرارتی انجام می گیرد.

۷- بسته بندی : پس از بازرسی محصول بسته بندی می شود.

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		تجهیز
			مقدار	واحد	
۱	سیلیس	Al ₂ O ₃ خلوص ۱۰۰- ٪۹۹ رطوبت ۴٪، بصورت سنگ معدن می باشد که در موقع استفاده پودر میگردد	۱۵/۵	تن	□
۲	دولومیت	CoCo ₃ ٪۵۵ : عیار MgCo ₃ ٪۴۵ : عیار حداکثر رطوبت ۱/۵ ٪بصورت سنگ معدن می باشد که در موقع مصرف پودر یا دانه بندی بیش از ۱٪ بالای ۲ میلیمتر نباشد	۱/۰۱	تن	•
۳	فلدسپات	Sio ₂ ۶۸-۷۰٪ رطوبت Al ₂ O ₃ ۱۸-۲۰٪ K ₂ O یا Na ₂ O ۹-۱۰٪ (Na, K) AlSi ₃ O بصورت سنگ معدن می باشد که در موقع مصرف پودر یا دانه بندی کمتر از ۱ میلیمتر	۵/۰۵	تن	□
۴	کربنات سدیم	Na ₂ CO ₃ عیار ۹۹ ٪بصورت پودر است	۵/۰۵	تن	•
۵	سولفات سدیم	Na ₂ SO ₄ عیار ۹۸٪ در موقع مصرف پودر و NaCl موجود حداکثر ۵٪	۵/۰۵	تن	□

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیز
۱	سیستم کنترل کوره	کنترل حرارت، فشار داخلی، سطح مذاب شیشه، هوا و....	۱	□
۲	مخلوط کن (میکسر)	به ظرفیت ۱۲۰ لیتر در هر کورس	۱	□
۳	کوره پاتیلی	با آستر پلاتین ۹۹/۹۹٪، ۵۰ لیتری	۱	□
۴	پرس	با صفحه دوار و سیستم خنک کننده قالبها	۱۵	□
۵	گرمخانه	به طول ۹ متر و عرض ۱/۵ متر	۱	□
۶	سیستم کنترل مواد اولیه BATCHIN (G)	جهت تورین مواد اولیه	۱	□

ردیف	تجهیز	مشخصات فنی	تعداد	تجهیز
۷	سیلوی تغذیه کوره	به حدود ۵/۵ متر مکعب	۱	□
۸	ماشین اندازه گیری ضخامت	تمام اتوماتیک دیجیتالی	۱	□

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۹	۱۶	۱۱	۵۵

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۳۶۵	۰	۴

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۵۰۰	۳۰۰	۱۰۰	۷۱۹