

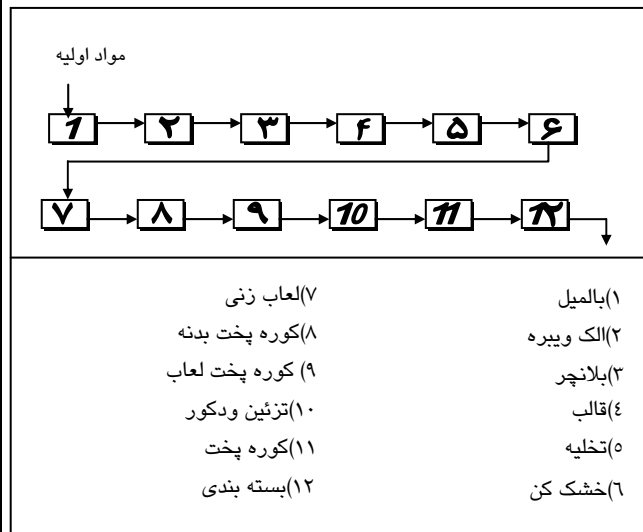
ظروف سرامیکی

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	ظروف سرامیکی	با مشخصات و ویژگی های استانداردهای ملی ایران با شماره ۷۰۵	۲۵۰۰۰۰	کیلوگرم

قطعات در این کوره بمدت ۸-۵ ساعت و در دمای ۱۱۸۰-۱۱۴۰ جمعاً ۲۴ ساعت کل زمان پخت می گردد و پس از سرد شدن و خروج و پس از کنترل درجه بندی میگردد. نمونه ها نیز در این کوره در دمای ۸۰۰-۵۰۰ درجه سانتیگراد بمدت ۵-۳ ساعت پخت و پس از سرد شدن نمونه ها از کوره خارج میگردد و پس از بازرسی در کوره و همراه با منقسم بسته بندی و بانبار منتقل می گردد. جهت تهیه دوغاب: پودر لعاب آماده شده توزین و در صورت نیاز به لعاب رنگی و براساس در خواست بازار میزان معینی رنگ به آن اضافه و در میکسر با آب مخلوط و سپس به الک و پره منتقل شده تا ناخالصی ها و ذرات درشت آن گرفته و بسالن ریخته گری منتقل در آنجا مجدداً الک دستی شده و به قسمت لعاب کاری حمل میگردد. برای تهیه قالب گچی نیز ابتدا از مدل مورد نظر قالب گچی اولیه تهیه و برآن اساس قالب مادر یا قالب ساخته و سپس قالب گچی نهائی که در قسمت ریخته گری مورد استفاده قرار میگردد تهیه می شود.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

مواد اولیه ساخت بدنه که بطور فرموله شده و آماده خریداری گردیده توزین و با حجم معینی آب و وزن مشخص گلوله در بال میل بمدت ۸ ساعت سایش داده تا به دانه بندی حدود ۱۲۰مش برسند پس از عبور از الک و پره به منظور جداسازی ناخالصی ها و ذرات درشت به بلانچر منتقل نموده تا به سرعت مداوم یکنواخت و آهسته چرخیده و از ته نشینی مواد جلوگیری شود سپس دوغاب حاصل به قسمت ریخته گری منتقل می گردد. پس از اینکه دوغاب حاصله به قالبهای مخصوص منتقل شد و زمان گرایش مناسب حدود ۲۰-۲۵ دقیقه به قطعات داده شده قطعه را از قالب خارج و پس از بازرسی و پرداخت و چسباندن قطعات به هم به خشک کن با دمای ۸۰ درجه سانتی گراد حمل میگردد. بعد از خشک شدن قطعات روی صغحه نسوز چیده و به کوره پخت بدنه که از نوع شاتلی می باشد حمل میگردد. دمای پخت ۱۰۰۰ درجه سانتیگراد و حدود ۴-۳ ساعت و در دمای ماکزیمم ۲۴ ساعت کل زمان پخت بطول می انجامد. نمونه ها پس از سرد شدن و خروج از کوره تمیز و بازرسی شده و به قسمت لعاب کاری منتقل و به روش غوطه وری لعاب زده و پس از کنترل و تمیز کردن به کوره پخت لعاب از نوع شاتلی منتقل میگردد.

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		تجهیز
			مقدار	واحد	
۱	پودر آماده ساخت بدنه	ماده اولیه	۲۹۰	تن	●
۲	پودر لعاب	ماده اولیه	۱۲		●
۳	عکس برگردان	-	۱۵۰۰۰	عدد	□
۴	رنگ	-	۴۰۰	کیلو	●
۵	رزین	-	۵	کیلو	●
۶	رزین پرکننده	-	۱۵۰	کیلو	●
۷	گچ صنعتی	-	۳۱	تن	●
۸	کارتن	جهت بسته بندی	۳/۴	تن	●
۹	لاک والکل ولاستیک	-	۱۲۰	کیلو	●
۱۰	صفحه نسوز و پایه نسوز	-	۷۰۰	عدد	●

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیز
۱	بالمیل	۱۲۰۰	۲	●
۲	بلانچر	۳۰۰۰	۶	●
۳	میکسر لعاب	به حجم ۲۰۰	۱	●
۴	خشک کن	به ابعاد ۲×۲×۲ متر	۱	●
۵	پمپ های دوغاب	-	۲	●
۶	کوره پخت بدنه و لعاب	۱/۸۰×۱/۸۰×۲/۲ متر	۶	●
۷	کوره پخت دکور	۱/۸×۹۰×۹۰ متر	۱	●
۸	الک و بیبره	با مش ۱۲۰ و ۲۸۰	۲	●

۶- تعداد کارکنان :

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۳	۲۲	۱۰	۵۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۴۲	۲۵	۱۱

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۶۸۰۰	۱۲۰۰	۴۰۰	۱۹۳۰