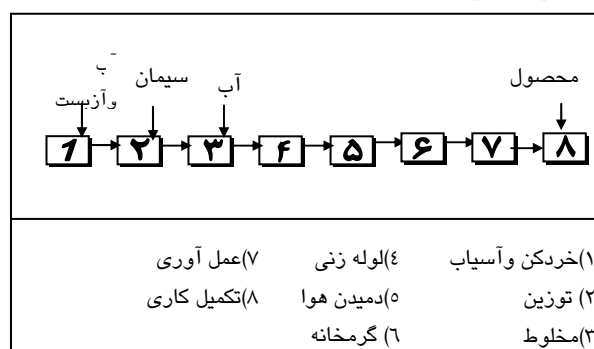


لوله آزیست سیمانی

۱-نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	انواع لوله آزیست سیمانی	مقاوم در برابر آتش(تا حرارت ۴۰۰ درجه سانتیگراد)،مواد شیمیایی ،نفوذ آب،یخ زدگی،با وزن کم (سبک) وقابلیت هدایت الکتریکی وحرارتی پایین ،متمشکل از ۸۵-۸۰٪ سیمان و ۲۰-۱۵٪ آزیست با مشخصات استاندارد ملی ایران به شماره ۴۰۵	۵۰۰	تن

۲-فرآیند تولید:



لوله باز بست سیمانی در مصارف لوله کشی و انتقال مایعات در بشکه های نفت ،فاضلاب ولوله های زیر زمینی کاربرد داردواین محصول در مقابل حرارت تا ۴۰۰ درجه سانتی گراد مقاوم بوده وقابلیت هدایت حرارتی والکتریکی پایینی دارد همچنین در برابر آب ویخ زدگی مقاومت زیادی دارد۸۵-۸۰ درصد آن سیمان و ۲۰-۱۵ درصد را پنبه نسوز (آزیست)تشکیل می دهد.روش تولید آن منحصر به فرد براساس روش مرطوب از ۴ مرحله تهیه مواد ماشین لوله ،گرمخانه،تکمیل کاری اتصالت،وآزمایش لوله تشکیل می شودکه فرآیند تولید آن بشرح زیر می باشد:

۱-آسیاب:کیسه های آزیست را بدون بز شدن در کیسه ها درون آسیابهای خرد کن ریخته وانها را با دقت کامل از پراکنده نشدن در محیط خرد میکنند ورشته های آزیست حلاجی میشودپاشش آب به این عمل کمک میکند.

۲-توزین: پس از خرد شدن آزیست مقدار آن توزین شده وسیمان نیز ازسیلوی دیگر وارد این مرحله شده ،توزین می شود.

۳- مخلوط کن:در این قسمت آزیست و سیمان باآب مخلوط شده وهمزده می شود.

۴-لوله زنی :این دستگاه دارای یک نمد سیلندر انتقال مواد سیستم تعویض ماندرل سیستم قالبگیری لوله وغیره می باشد در این دستگاه مخلوط آزیست و سیمان درون وان فولادی ریخته شده سپس بوسیله نمد کمی غلیظ شده وسپس در قسمت قالبگیری توسط غلطکهای پلاستیکی بروی ماندرل لایه های آزیست پیچیده شده واستحکام می یابد.

۵-دمیدن هوا:پس از بیرون کشیدن دستگاه ماندرل از داخل آزیست هوا به شکاف بین لوله هادمیده می شودو بدین ترتیب لوله آزیست وماندرل از هم جدا می شوند.

۶-گرمخانه:لوله ها به گرمخانه هدایت شده وبرای لوله هایی باقطر بیش از ۷۰۰ میلی متر در طول ۲ مترگرمخانه لوله ها از هم جدا می شوند.

۷-عمل آوری:پس از طی شدن طول گرمخانه لوله ها توسط جرقهیل ،به حوضچه های آب انتقال می یابد،ابعاد حوضچه ها۸/۴*۵/۷*۶ متر وجنس آن از بتون است. لوله ها مدت ۱۰روز درحوضچه هاقرار می گیرودبعد منتقل می شود.

۸-تکمیل کاری: لوله ها پس از خروج از حوضچه هابه قسمت تراشکاری فرستاده شده و دو سر لوله هاتراش خورده بعد به مصرف کننده عرضه می شود.

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		تپ
			مقدار	واحد	
۱	سیمان	پرتلند تپ ۱	۲۹۱۷۶/۲	تن	●
۲	آزبست	آبی با قابلیت انعطاف و شکنندگی بالا	۵۰۴۲/۶	تن	□

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۲	۰	۷	۷۸	۲	۱۱۷

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۰۶۷	۷۶	۶۷

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۷۱۰۰/۰۰	۸۴۵۰	۴۲۰۰	۱۳۴۵۵

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تپ
۱	سیلوی سیمان	ظرفیت ۷۰ مترمکعب - فولادی	۱	□
۲	توزین کننده سیمان	ظرفیت ۷۵۰ کیلوگرم	۱	□
۳	کابین کخصصوس بازکردن و تخلیه آزبست	ورق فولادی ، ظرفیت ۲۹۰۰ مترمکعب در ساعت	۱	□
۴	آسیاب سنگی	ظرفیت ۵۰۰ کیلوگرم	۱	□
۵	سیلوی آزبست تر	ظرفیت ۲/۵ تن ورق فولادی با قدرت ۷/۵ کیلووات	۱	□
۶	انتقال دهنده و توزین کننده آزبست تر	ظرفیت ۱۵۰۰ کیلوگرم با قدرت ۴ کیلووات	۱	□
۷	حلاج	وزن ۳۵۰ کیلوگرم با استوانه ای چرخان	۱	□
۸	واحد تهیه مخلوط سیمان در آزبست و آب	ظرفیت ۴ مترمکعب - فولادی با قدرت ۱/۵ کیلووات	۱	□
۹	تنظیم کننده و تغذیه کننده (Nario)	ظرفیت ۱۴ مترمکعب با قدرت موتور ۵/۵ کیلووات	۱	□
۱۰	دستگاه بازیابی آب	ظرفیت ۱۰۰۰ مترمکعب	۱	□
۱۱	سیستم کنترل	۶۰۰ کیلوگرم وزن	۱	□
۱۲	تجهیزات تقطیر آب	شامل ۲ پمپ خلاء به ظرفیت ۱۵۵۰ مترمکعب	۱	□
۱۳	تجهیزات آب زسانی به ماشین لوله سازی	دستگاههای پمپ سانتریفوژ با ظرفیت های مختلف	۱	●
۱۴	واحد تهیه هوای گرم و مرطوب	وزن ۳۵۰۰ کیلوگرم	۱	●
۱۵	پمپ های انتقال آب	وزن ۱۶۰۰ کیلوگرم	۱	●
۱۶	ماشین تراش لوله	۲۰ تن وزن دستگاه	۱	□
۱۷	ماشین تراش اتصالات	وزن ۵۵۰۰ کیلوگرم	۱	□
۱۸	دستگاه برش اتصالات	وزن ۱۰ تن	۱	□
۱۹	تلمبه خانه هیدرولیکی (دو تلمبه ای)	وزن ۲۴۰۰ کیلوگرم	۱	●
۲۰	ماشین برش لوله	وزن دستگاه ۱۲۰۰ کیلوگرم	۱	□
۲۱	انواع قالب ها	فولادی با قطر متفاوت انواع قالب های اتصالات	۱	□
۲۲	کمپرسور	فشار کاری ۷ کیلوگرم بر سانتی متر مربع - ظرفیت ۶/۲ مترمکعب در دقیقه - قدرت الکتروموتور ۳۷ کیلووات	۱	●