

## چینی مظروف

### ۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
	ظروف چینی	به صورت سرویس های مختلف یا تک فروشی و محصولات تزئینی از جنس چینی زجاجی مطابق BS5416 استاندارد با درصد جذب آب کمتر ۰/۱ و کدر	تن	

ماشین پرس آبیگری می کنند و خمیر حاصل در دستگاه اکسترودر -استوانه هایی به قطر مورد نیاز ظروف به به نام کالباس تبدیل میشود- کالباس به طولهای مناسب بریده شده و در دستگاه فرم دهی قرار میگیرد. طرز کار ماشین مثل چرخهای کوزه گری است.

#### ۳- پخت اولیه و لعاب زنی و پخت لعاب

ظروف پس از فرم دهی در تجهیزات خشک کن با دمنده هوای گرم قرار می گیرند. پس از خشک شدن ظروف خشک شده در کوره بیسکویت با دمای ۱۱۰۰ درجه سانتی گراد پخته و سپس برای لعاب زنی استفاده می شوند. لعاب به روش تولید دوغاب بدنه تولید شده و ظروف تخت توسط پیستوله لعاب کاری شده و ظروف با سطوح مخفی توسط غوطه وری در مخزن لعاب، لعاب کاری می شوند. پس از خشک شدن لعاب محصولات جهت پخت لعاب به کوره فرستاده میشوند و تا دمای ۱۳۰۰ درجه حرارت می بینند. محصول این مرحله چینی سفید نام دارد.

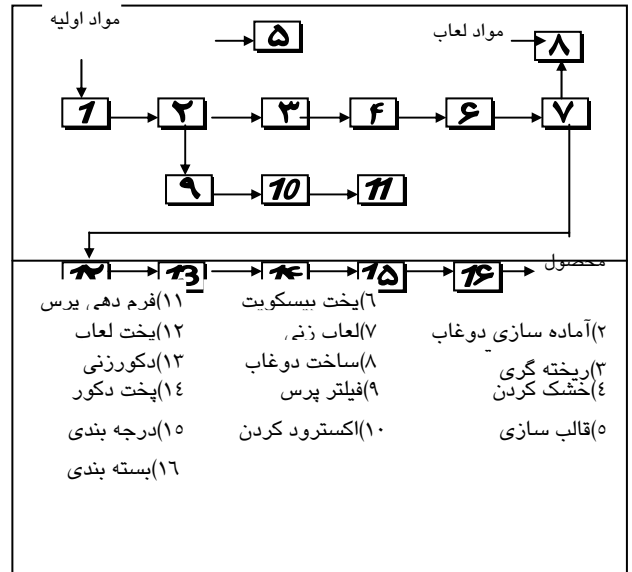
#### ۴- دکور زنی و مراحل تکمیلی:

چینی سفید توسط عکس برگردان نسوز و قلم و رنگ تزئین می شود. به منظور تثبیت دکور پس از ظروف زنی دکور پخته می شود این عمل توسط کوره دکور در دمای حدود ۶۰۰ درجه انجام می شود. ظروف آماده درجه بندی و دسته بندی می شوند و جهت فروش به انبار محصول ارسال می شوند. لازم به توضیح است که دوغاب اضافه و برگشتی از قسمت لعاب پس از اینکه درصد مواد لازم آن تامین شود به تایید آزمایشگاه رسید دوباره به مخازن نگهداری دوغاب اضافه میشود. همچنین قالب های گچی در فرآیند توسط قسمت قالبسازی موسوم به قالب مادر ساخته می شود.

#### ۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد
۱	کائولن دیاموند	مش ۶۰۰-۴۰۰، خلوص بالای ۸۰٪	۲۴۴	تن □
۲	کائولن ایرانی	مش ۲۵۰-۲۰۰، خلوص بالای ۸۰٪	۱۶۳	تن ●
۳	بال کلسی خارجی	مش ۵۰۰-۴۰۰، خلوص بالای ۸۰٪	۴۶	تن □

### ۲- فرآیند تولید :



فرآیند تولید برطبق موارد زیر طبقه بندی می شود.

۱- آماده سازی مواد اولیه: مواد اولیه سخت بدنه (فلسپات و کوارتز) در آسیاب های گلوله ای نرم و تبدیل به دوغاب و پس از تایید آزمایشگاه از نظر فرمول و ویسکوزیته و سایر مشخصات دوغاب روی سرند تخلیه شده و مواد خارجی سرند به بلانجر منتقل میشوند. در بلانجر سایر مواد اولیه نرم اضافه می شوند و دوغاب هم زده میشود تا به مشخصات فنی (ویسکوزیته، چگالی و...) فرمولاسیون مطلوب برسد. سپس بلانجر روی الک مغناطیسی تخلیه میشود تا مواد درشت یا آهنی آن جدا شود و دوغاب تصفیه شده جهت جافتادن در مخازن ب مدت دوروز نگهداری می شود.

#### ۲- فرم دهی و ریخته گری:

دوغاب جافتاده برای تولید ظروف با اشکال پیچیده مثل قوری، گلدان و... در قالبهای گچی که در کارخانه ساخته می شود ریخته گری می کنند شکل خارجی ظروف مثل قالب و داخل آنها پراز مواد اولیه است پس از مدتی که جدار بیرونی ظروف خشک شد قالبها را برگردانده درون قالبها را خالی میکنند و جدار باقیمانده پس از خشک شدن از قالب جدا شده و برای خشک کردن و پخت فرستاده می شوند. ظروف دوار ساده با ماشین نرم شکل داده می شود. برای تامین خمیر مورد نیاز ماشین فرم دوغاب را توسط

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران □ تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

		اسب بخار		
●	۴	مکش دوغاب با ظرفیت ۳۰۰ لیتر وتوان پمپاژ ۴ متر	پمپ	۱۳
●	۳	با ظرفیت ۱۰۰ قطعه در ساعت ۱ اسب بخار	مخازن نگهداری دوغاب	۱۴
●	۴	با ظرفیت ۱۰۰ قطعه در ساعت ۱ اسب بخار	سیلوه‌های نگهداری مواد	۱۵
●	۴	به ظرفیت ۲۵۰ کیلوگرم در ساعت تا ارتفاع ۴ متر	بالابر	۱۶
●	۱	یک سری	لوازم آزمایشگاهی	۱۷

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۲	۱	۷	۱۷	۷۰	۱۱۵

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیکازول)
۲۶۰	۲۴	۱۶۸

۸- زمین و ساختمانها (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۱۶۰۰/۰۰	۲۰۰۰	۷۰۰	۳۳۰۵

●	تن	۳۳	مش ۲۵۰-۲۰۰، خلوص بالای ۸۰٪	بال کلسی ایرانی	۴
●	تن	۱۰۶	-	کوارتز	۵
●	تن	۷/۲	مش ۵۵۰-۴۰۰، خلوص بالای ۹۰٪	کربنات کلسیم	۶
●	تن	۲۱/۶	مش ۳۰۰-۲۰۰، خلوص بالای ۹۰٪	دولومیت	۷
●	تن	۱/۸	مش ۳۰۰-۲۵۰، خلوص بالای ۹۰٪	سیلیکات سدیم	۸
●	تن	۲۰	سه لایه بسته بندی یک روچاپ خورده	کارتن بسته بندی	۹
●	تن	۱۴۷	مش ۲۵۰-۲۰۰، خلوص بالای ۸۰٪	فلدسپات سدیم	۱۰
●	تن	۳۹/۶	مش ۲۵۰-۲۰۰، خلوص بالای ۸۰٪	فلدسپات پتاسیم	۱۱
●	تن	۱۷۵	گچ هیدراته قالبسازی	گچ قالبسازی	۱۲
●	تن	۱۷۵	فرم با قالب ظروف	یونولیت	۱۳
●	کیلوگرم	۳	مش ۳۰۰-۲۵۰، خلوص بالای ۹۰٪	اکسید کبایت	۱۴
●	تن	۱/۵	مش ۴۰۰، خلوص ۹۰٪	کربنات باریم وروان سازص	۱۵
□	تن	۲۵	نسوز جهت چیدن قطعات	عکس برگردان نسوز	۱۶
□	تن	۱۰۰۰	گچ هیدراته قالبسازی	ساکارونسوز	۱۷
●	تن	۱۰	-	آب طلا	۱۸
●	تن	۴۰	پلی اتیلن سبک	پلاستیک بسته بندی	۱۹

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
●	۱	بال میل مایع به ظرفیت ۶ تن	بال میل	۱
□	۱	۲ تن با دور بالا	بلانچر	۲
●	۱	۳۰۰ کیلوگرم در ساعت توان ۱۲/۵ اسب بخار	فیلتر پرس	۳
●	۱	۳۰۰ کیلوگرم در ساعت توان ۱۲/۵ اسب بخار	اکسترودر	۴
□	۱	تونلی به ظرفیت ۲۰۰ کیلوگرم در ساعت	کوره بیسکویت	۵
□	۱	تونلی به ظرفیت ۳۰۰ کیلوگرم در ساعت	کوره لعاب	۶
□	۱	تونلی به ظرفیت ۲۰۰ کیلوگرم در ساعت	کوره دکور	۷
●	۱	دمنده هوای گرم؛ نقاله	تجهیزات خشک کن	۸
●	۱	الک شماره ۱۵۰-باتوان موتور ۱/۵ اسب بخار	الک مغناطیسی	۹
●	۲	الک شماره ۱۵۰-باتوان موتور ۱ اسب بخار	الک ویبره	۱۰
●	۴	با ظرفیت ۱۰۰ قطعه در ساعت ۱ اسب بخار	ماشین فرم دایردی	۱۱
●	۱	با ظرفیت ۸۰ قطعه در ساعت ۱/۵	ماشین فرم پضوی	۱۲

% بررسیهای مالی، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد. طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %