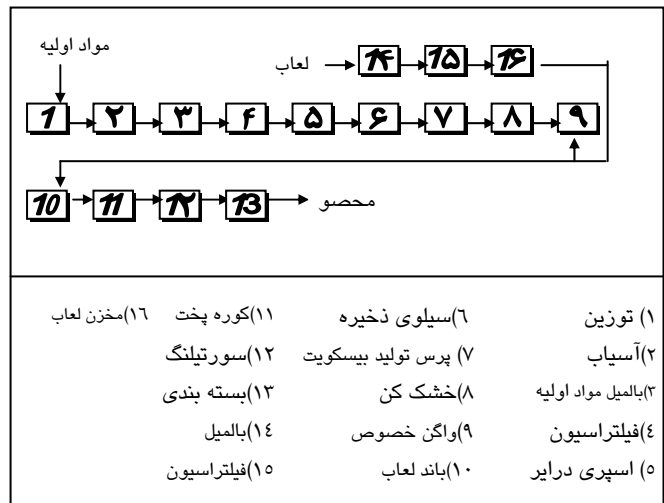


کاشی کف

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کاشی کف	۲۰×۳۰، ۲۰×۴۰، ۳۰×۴۰ سانتی متر	۶۰۰۰۰	مترمربع

۲- فرآیند تولید:



از ویرکیه‌های فرآیند استفاده از کوره رولر در تولید محصول می

باشد. بدین معنی که در روشهای قدیمی بیسکویت ابتدا در کوره های مخصوص پخت بیسکویت آماده شده و پس از انجام عملیات دیگر زیر آبشار لعاب قرار گرفته و پس از لعاب و خشک شدن به کوره پخت لعاب فرستاده می شد. لیکن در روش جدید بیسکویت پس از تولید و خشک شدن لعاب خورده و به کوره رولر رفته و بیسکویت همراه با لعاب با یکدیگر پخته می گردند. از مزایای این روش ایجاد استقامت بیشتر و استحکام لازم برای بیسکویت و لعاب و افزایش درصد ضد سائیدگی لعاب می باشد. علاوه بر آن از مزایای دیگر این روش کاهش مدت پخت از ۶ ساعت با ۱ ساعت است که خود در بالا بردن راندمان تولید واحد نقش به سزائی دارد.

۴- مواد اولیه اصلی :

۶	رنگ	-	۷/۵	تن	●
۷	کارتن	جهت بسته بندی	۱۵۳۷۵۰	تن	●

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		ردیف
			مقدار	واحد	
۱	خاک رس	به عنوان ماده اولیه	۱۳۶۵	تن	●
۲	فلدسپار	به عنوان ماده اولیه	۴۵۰	تن	●
۳	کوارتز	عاری از آهن و کربنات کلسیم	۵۸۵	تن	●
۴	کانولن	-	۳۲۴	تن	●
۵	لعاب	از نوع خشک ومات	۱۹۵	تن	●

کاشی کف باید دارای زاویه های قائمه بوده، کاملاً مسطح بوده و مقاومت آن در برابر سائیدگی از ۲۵ واحد کمتر نباشد. از نکات فنی دیگر کاشی کف میزان آبگیری است که بین صفر تا دو درصد متغیر و از این میزان نباید تجاوز کند. مقاومت در برابر سرما، ضربه، رنگ ناپذیری، از جمله نکات فنی دیگر است گرچه اخیراً براساس اعلام استاندارد ضخامت کاشی چندان مورد نظر قرار نگرفته و مقاومت آن در برابر فشار که معادل ۲۰۰ کیلوگرم بر سانتی متر مربع است ملاک عمل می باشد لیکن ضخامت کاشی بین ۵/۲ تا ۶/۲ متغیر است که تا کنون بدان عمل می شده است. از نظر تولید باید گفت شرایط عملیاتی خاصی بر روش تولید حاکم است که اهم آنها عبارتند از :

در مقایسه کاشی پخته شده با معیار های استاندارد دافت حرارتی می بایستی در حدود ۱۳/۶ درصد و انقباض پخت ۰/۴ درصد باشد که این میزان از فرمولهای تعیین شده از طرف استاندارد بدست می آید. مش مواد متشکله کاشی نباید از ۲۰۰ تجاوز نماید. مواد تولید شده بدنه بیسکویت بایستی در اسپری دایر بدرجه حرارت ۱۱۰ درجه سانتی گراد خشک شده و در کوره رولری با درجه حرارت ۱۱۳۰ درجه بمدت ۵۵ دقیقه پخته گردد. در طرح بمنظور ایجاد استحکام کافی در بدنه کاشی باید حداقل از پرس های ۶۰۰ تن استفاده نمود. استفاده از پرس هایی با قدرت کمتر موجب کاهش استحکام بیسکویت خواهد شد.

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	آسیاب چکشی	۸تن - ۱۵۰دور	۱	●

۶-تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۵	۹	۸	۳۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۳۴۵	۳۶	۱۴

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۹۸۰۰/۰۰	۱۵۰۰	۹۰۷	۲۸۱۲

●	۱	۱۲تن	۲ سیلوی توزین
●	۱	۱۲تن خروجی	۳ بالمیل مواد اولیه
●	۱	۸-۱۱۰ درجه سانتی گراد	۴ اسپری دایر
●	۲	۶۰۰تن	۵ پرس و متعلقات
●	۱	۲۰۰متر مکعب	۶ کوره (خشک کن)
●	۱	-	۷ باند لعاب
●	۲	۲تن	۸ بالمیل لعاب
●	۱	۱۱۲۰ درجه سانتی گراد ۱۰۰ متر طوی زمان پخت ۵۵ دقیقه	۹ کوره
●	۱	با سرعت قابل تنظیم	۱۰ سورت وبسته بندی
●	۲۰	۸ متر مکعب	۱۱ واگن
●	۱	-	۱۲ خطوط انتقال و تسمه نقاله ها