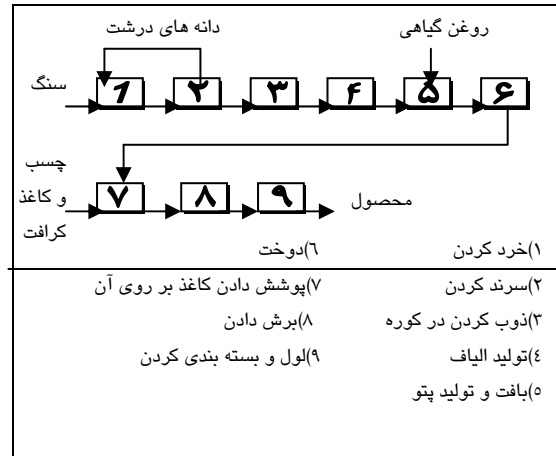


پشم سنگ

۱- نوع تولیدات:

| ردیف | تولیدات | مشخصات فنی | ظرفیت اسمی | |
|------|---------------|---|------------|------|
| | | | مقدار | واحد |
| ۱ | پشم سنگ پتویی | بدن زرین و فله ای (پنبه ای) با مشخصات : (۱) قطر الیاف ۱ تا ۱۰ میکرون (۲) طول الیاف بطور متوسط ۲۰۰ میلی متر (۳) هدایت حرارتی در ۱ و ۳۰ و ۶۰ و ۱۰۰ درجه سانتیگراد به ترتیب برابر ۰/۰۳۸ و ۰/۰۳۲ و ۰/۰۴۱ و ۰/۰۴۷ و ۰/۰۵۷ kcal/m.hr.c (۴) حد مقاومت حرارتی ۹۰۰ درجه سانتی گراد (۵) رطوبت نسبی ۹۰٪ در ۲۰ درجه سانتی گراد (۶) وزن مخصوص (پتویی) ۱۲۰ تا ۱۴۰ کیلوگرم (۷) ابعاد (پتویی) با عرض ۲۵ و ۵۰ و ۱۰۰ سانتی متر وضخامت ۱۰ تا ۱۰ سانتی متر و طول ۱۰ متر (۸) استاندارد ۲۳۸۶ سال ۱۳۶۲ | ۱۵۰۰ | تن |

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

فرآیند تولد پشم سنگ به ترتیب شامل مراحل زیر می باشد :

- ۱- خرد کردن سنگ توسط سنگ شکن
- ۲- انتقال سنگهای خرد شده به دستگاه سوندو برگرداندن خرده سنگهای درشت تر از دانه بندی ۱۰ تا ۲۵ سانتی متر دوباره به دستگاه سنگ شکن
- ۳- ذوب کردن خرده سنگ ها در کوره تحت دمای ۱۴۰۰ درجه سانتی گراد
- ۴- تولید الیاف سنگ توسط ریزش سنگ مذاب شده
- ۵- پاشش روغن گیاهی بر روی الیاف سنگ جهت نرم شدن آنها سپس بافت پتوی از آنها با ضخامت معین

۴- مواد اولیه اصلی :

| ردیف | مواد اولیه اصلی | مشخصات فنی | مصرف سالیانه | |
|------|-----------------|-----------------------------|--------------|------|
| | | | مقدار | واحد |
| ۱ | بازالت | ماده اتولیه پشم سنگ که نوعی | ۲۱۰۰ | تن |

۶- دوخت پتو (در صورت تیار)

۷- اضافه کردن پوشش کاغذی و چسباندن آن بر روی پتو

۸- برش طولی و عرضی پتو توسط اره دیسکی و گیوتین

۹- رول و بسته بندی محصول

بر روی پشم سنگ تولیدی آزمونهای زیر جهت کنترل کیفیت آن انجام می پذیرد .

۱- اندازه گیری ضخامت و طول الیاف

۲- اندازه گیری وزن مخصوص

۳- اندازه گیری درصد وزنی رزین (در محصولات رزین دار)

۴- اندازه گیری مقاومت کششی

۵- اندازه گیری ابعاد محصول

۶- اندازه گیری ضرب هدایت حرارتی

| ردیف | مواد اولیه اصلی | مشخصات فنی | مصرف سالیانه | واحد |
|------|-----------------|--|--------------|---------|
| ۲ | فویسل آلومینیمی | چسبیده به کاغذ کرافت با گرماژ ۱۲۰ گرم بر مت مربع | ۷۸۰۰۰۰ | مترمربع |

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

| | | | | | |
|---|------------|--|---------|------------|---|
| ۳ | نخ | نمره ۱۰ | ۷/۵ | میلیون متر | ● |
| ۴ | روغن گیاهی | جهت نرم کردن الیاف در ابتدای تولید | ۱۴۰۰ | لیتر | ● |
| ۵ | کاغذ کرافت | با گرماژ ۷۵ گرم بر متر مربع و تاب کششی ۴ کیلوگرم بر متر مربع | ۴۴۸۰/۵۰ | مترمربع | ● |

۶- تعداد کارکنان:

| | | | | | |
|--------|----------|--------|-----------|-----------|------------|
| مدیریت | کارشناسی | تکنسین | کارگرماهر | گارگرساده | کل کارکنان |
| ۱ | ۱ | ۶ | ۱۲ | ۱۶ | ۵۴ |

۷- کل انرژی موردنیاز:

| | | |
|--------------------|---------------------|------------------------|
| توان برق (کیلووات) | آب روزانه (مترمکعب) | سرعت روزانه (کیگا ژول) |
| ۲۷۴ | ۲۷ | ۹۴ |

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

| | | | |
|------|------------|------------|-----------|
| زمین | سالن تولید | کل انبارها | کل زیربنا |
| ۵۹۰۰ | ۳۰۰ | ۱۰۰۰ | ۱۶۸۵ |

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

| ردیف | ماشین آلات و تجهیزات | مشخصات فنی | تعداد | نوع |
|------|----------------------|---|-------|-----|
| ۱ | سنگ شکن | ظرفیت بایک شیفت کار ۳ Ton/h توان برق kw ۱/۵ | ۱ | ● |
| ۲ | نقاله | ۱۰ متری ظرفیت بایک شیفت کار ۳ Ton/h توان برق kw ۱/۲۵ | ۱ | ● |
| ۳ | سرنده | دو طبقه دارای سه خروجی توان برق مصرفی kw ۶ | ۱ | ● |
| ۴ | نقاله | ۱۰ متری با توان برق مصرفی kw ۱/۲۵ | ۳ | ● |
| ۵ | قسمت کوره | شامل هاپرها ، بالابر، فیدر ، شاسی، استراکچر کوره ، ۱۵۲ کیلو وات آب مصرفی ۱۵ متر مکعب در شبانه روز | ۱ | □ |
| ۶ | قسمت تولید پتو | شامل کنترل باند ، نگهدارنده بالایی ، نگهدارنده پایینی، ماشین دوخت ، توان ۹ کیلو وات | ۱ | □ |
| ۷ | تابلوها | شامل تابلو کوره و تابلو خط تولید پتو | ۱ | □ |
| ۸ | تجهیزات مکش | جهت دود بخارات کوره | ۱ | □ |
| ۹ | تجهیزات آزمایشگاهی | شاما میکروسکوپ ، لوازم اندازه گیری ، ترازو با دقتهای یکصدم گرم و یکدهم میلی گرم ، دستگاه اندازه گیری ضریب هدایت حرارتی ، و ملزومات عمومی دیگر | ۱ | ● |
| ۱۰ | تجهیزات کارگاهی | شامل انواع ابزار آلات ، دستگاه سنگ ، دریل ، میز کار | ۱ | ● |