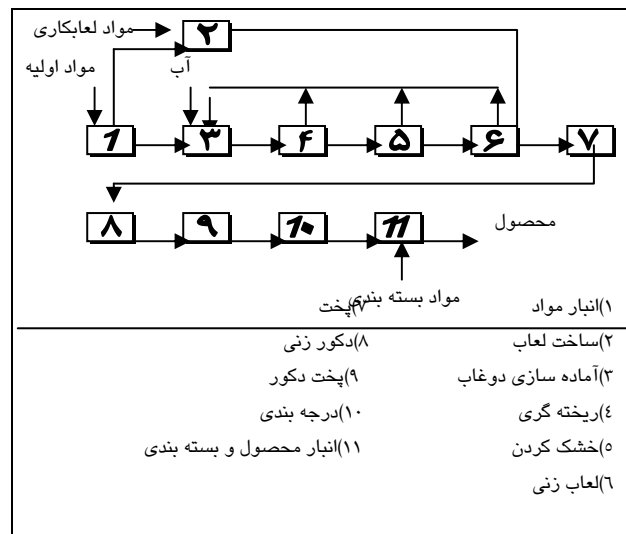


## چینی بهداشتی

### ۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	چینی بهداشتی	محصولات مختلف چینی بهداشتی از جنس چینی زجاجی با درصد جذب آب حد اکثر ۱٪ و یک پخت بالعباب، بارنگ بدنسفید مایل به خاکستری یا سفید با فرمولاسیون ۲۰-۲۵٪ کالوئن، ۱۰-۱۵٪ بال کلی، ۲۷-۳۲٪ فلدسپات و ۲۸-۳۳٪ کوارتز	۸۰۰	تن

### ۲- فرآیند تولید:



شود تا جا بیفتد. دوغاب جاافتاده در قالبهای گچی ریخته می شود پس از گذشت زمان معین جداره اب به شکل قالب تشکیل می شود که آب آن توسط قالب تخلیه می گردد و تنها پوسته در آن می ماند . پس از حدود یک و نیم ساعت قالب باز شده و قطعه از قالب خارج می شود . در صورت نیاز ترمیم شده و به خشک کن ارسال می شود . خشک کن رطوبت محصولات گرفته می شود . شرایط کنترل شده رطوبت محیط خشک کن مانع از ترک خوردگی محصول می شود . پس از خشک شدن محصولات به طریق پاششی لعاب کاری می شوند و جهت پخت به کوره ارسال می شوند محصولات پخته شده درجه بندی شده و محصولات مرغوب دکور زنی می شوند . برای تثبیت دکور محصولات ، پس از دکور زنی محصولات به کوره دکور فرستاده می شود و دکور پخته می شوند . پس از این عمل محصولات به انبار محصول ارسال می شوند .

در این واحد برگشت ضایعات به خط تولید به مقدار تعیین شده در هر مرحله از ضایعات گل ریخته گری خشک کردن در مرحله قبل از پخت به آماده سازی برگشت داده می شوند . همچنین در قسمت مستقلی از کارگاه قالبهای گچی ریخته گری توسط قالبهای رزینی موسوم به قالب مادر تولید می شوند.

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	کائول دیاموند	مش ۶۰-۴۰۰ خلوص بالای ۸۰ درصد	۱۱۰	تن
۲	کائولز نوز	مش ۵۰-۴۰۰ خلوص بالای ۸۰ درصد	۱۶۷	تن
۳	بال کلی خارجی	مش ۵۰-۴۰۰ خلوص بالای ۸۰ درصد	۵۵	تن
۴	بال کلی ایرانی	مش ۵۰-۴۰۰ خلوص بالای ۸۰ درصد	۸۳	تن
۵	کوارتز	مش ۲۰-۲۵۰ خلوص بالای ۸۰ درصد	۲۶۲	تن

### ۳- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

خهت تولید محصول سه روش کلی وجود دارد که علارتنه از فرم دهی پلاستیک ، ریخته گری در قالب و برش ، پودر مرغوب که در طرح حاضر فرم دهی پلاستیک و ریخته گری در قالب مد نظر قرار دارد .

مراحل ساخت چینی بهداشتی از دو قسمت تهیه دوغاب در مراحل تکمیلی شامل دهی ، پخت، لعابکاری و دکور زنی و پخت دکور می باشد که تشریح فرآیند آنها به ترتیب شامل مراحل زیر می باشد.

محصولات چینی از طریق تهیه دوغاب و ریخته گری تولید می شوند . برای تهیه دوغاب و ریخته گری تولید می شوند . برای تهیه محصولات مواد اولیه سخت نظیر فلدسپات و کوارتز در آسیابهای گلولهای موسوم به بال میل خرد می شوند در حین این عمل آب نیز در بال میل ریخته می شود و دوغاب تولید می شود . دوغاب بال میل توسط الکهای ویبره سرند می شود . خروجی الک توسط پمپ به بلانجر هدایت می شود و در بلانجر مواد نرم و افزودنیهای دیگر اضافه می شود . پس از همزدن مواد و آب در بلانجر، دوغاب ننده مواد تولید می شود . دوغاب حاصل جهت جاافتادن به مخزنهایی هدایت می شود و در آنجا حداقل دوروز نگهداری می

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

مواد	۴متر مکعب		
۱۱	بالا بر مواد اولیه	به ظرفیت ۳۵۰ کیلوگرم در ساعت تا ارتفاع ۴ متر	• ۱
۱۲	کمپرسور باد	به ظرفیت ۱۶۰۰ در ساعت و فشار PSI ۱۲۵	• ۱
۱۳	آبشار لعاب	دارای توار نقاله نوری و باز های پاشش لعاب	• ۱
۱۴	کوره پخت	به ظرفیت ۸۰۰ تن سالیانه تونلی با دمای ۱۳۰۰ درجه سانتیگراد	□ ۱
۱۵	لوازم آزمایشگاهی	یک سری کامل	• ۱
۱۶	کوره خشک کن	به ظرفیت ۸۰۰ تن سالیانه بامدنده‌های گرم و تقاله	• ۱۵
۱۷	کوره دکور	به ظرفیت ۸۰۰ تن سالیانه تونلی با دمای ۶۰۰ درجه سانتیگراد	□ ۱

۶- تعداد کارکنان :

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۲	۰	۵	۲۸	۵۹	

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۵۱۹	۳۳	۱۷۹

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۷۱۰۰/۰۰	۳۵۰۰	۸۷۰	۴۸۹۵

۶	فلدسبات سدیم	مش ۲۵۰-۲۰۰ خلوص بالای ۸۰ درصد	۲۶۷ تن	•
۷	فلدسپات پتاسیم	مش ۲۵۰-۲۰۰ خلوص بالای ۸۰ درصد	۴۰ تن	•
۸	دولومیت	مش ۳۰۰-۳۵۰ خلوص بالای ۹۰ درصد	۱۱ تن	•
۹	کربنات کلسیم	مش ۴۰۰-۵۵۰ خلوص بالای ۹۰ درصد	۱۱ تن	•
۱۰	اکسید روی	مش ۲۵۰-۲۰۰ خلوص بالای ۹۰ درصد	۴ تن	•
۱۱	سیلیکات سدیم	مش ۳۰۰-۲۵۰ خلوص بالای ۹۰ درصد	۳ تن	•
۱۲	اکسید کربنات	مش ۳۰۰-۲۵۰ خلوص بالای ۹۰ درصد	۲/۵ تن	•
۱۳	رنگهای سرامیکی	مش ۴۰۰ خلوص ۹۰ درصد و رسوب بالاتر	۱ تن	•
۱۴	کربنات باریت و روان ساز	مش ۴۰۰، خلوص ۹۰ درصد	۱/۵ تن	•
۱۳	عکس برگردان نسوز	دارای آب طلا دمای پخت تا ۷۰۰ درجه سانتی گراد	۱۰ تن	•
۱۳	پوشال	جهت بسته بندی و چیدن محصولات در انبار	۵۰ تن	•
۱۳	گچ قالبسازی	گچ هیدراته قالبسازی	۴۱ تن	•

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	بال میل	۶ تن مایع با جدار داخلی کوارتزیت و گلوله فلینت	۱	•
۲	بال میل	۴ تن مایع با جدار داخلی کوارتزیت و گلوله فلینت	۱	•
۳	بال میل	۲ تن مایع با جدار داخلی کوارتزیت و گلوله فلینت	۱	•
۴	بلا نجر	۲ تن با دور بالا	۱۵	□
۵	بلا نجر	۱ تن با دور بالا	۱۵	□
۶	الک دبیره	کفی شماره ۸۰-۵۰ موتوریک اسب بخار	۱	•
۷	الک مغناطیسی	کفی شماره ۱۲۰-۱۵۰ موتور ۱/۵ اسب بخار	۱	•
۸	پمپ های ارسال دوغاب	ظرفیت ۳۰۰ لیتر در ساعت	۱۵	•
۹	مخازن نگهداری دوغاب	از جنس فولاد ضد زنگ با ظرفیت ۵ متر مکعب	۱	•
۱۰	مخازن نگهداری	سیلوی سقفی فولادی به ظرفیت	۱	•

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