

تخته ردیفی

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	تخته ردیفی	از مغز و چوب حاصل از لایه‌گیری - کناره‌گیری و همچنین گرده‌بینه خارج از رده	۱۲۰۰۰	قطعه

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

فرآیند تولید تخته ردیفی به شرح زیر می‌باشد :

۱ - مواد اولیه (گرده‌بینه ضایعاتی) توسط نوار نقاله به دستگاه اره کشی منتقل می‌شود .

۲ - اره کشی : مواد خام (گرده‌بینه ضایعاتی) تبدیل به تخته می‌شود . اندازه اره به نست مواد مورد موردمورد دسترس و انواع ماشینهای تولیدی متفاوت است .

۳ - خشک کردن : وقتی که عمل اره کشی تکمیل شد ، تخته‌ها برای خشک شدن در کوره روی هم انباشته می‌شوند . توده تخته‌ها در یک کوره مناسب خشک می‌شود . خشک کن ، رطوبت تخته را به حدود ۸ الی ۱۲ درصد پایین می‌آورد .

۴ - طراحی : بعد از خشک کردن ، یک لیفتراک شاخک دار تخته‌ها به دستگاه دوطرفه می‌برد . ابتدا در این دستگاه ناصافیهای دو طرف تخته‌ها بریده شده و ضخامت تخته را به دو طرفه اندازه مورد نظر میرساند . کیفیت سطح تخته ردیفی به دلیل اینکه سطح اتصال با چسب را تشکیل میدهد ، حائز اهمیت است .

۵ - برشهای نواری : اره چند تیغه در پشت ماشین طراحی کننده دو طرفه نصب می‌شود (بین این دو ماشین باید فاصله بسیار کمی وجود داشته باشد) این اره ، تخته‌ها را بریده و تبدیل به نوار میکند . هر نوار باید طوری بریده شود که پهنای آن با ضخامت پانل چسب مطابقت داشته باشد . چون قطعه‌ها در روی پانل به طور عمودی قرار می‌گیرد ، تخته‌های نوار شده قبل از اینکه به دستگاه ردیف کننده تغذیه شود ۹۰ درجه چرخانده می‌شود .

۶ - انتقال نوارهای چوب : نوارها بر روی یک تسمه نقاله که سرعت تغذیه کننده آن قابل تنظیم است منتقل می‌شوند . در فرآیند تولید ممکن است تعدادی از تیغه‌های اره کند شود افزایش این تیغه‌ها به کیفیت چوبهای مورد مصرف بستگی دارد . وجود گره و موارد مشابه در چوب موجب شکسته شدن تخته‌ها شده و ضایعات را افزایش میدهد . بهتر است همیشه از تیغه‌های سالم استفاده شود .

۷ - انتقال ضایعات : ضایعات بوجود آمده از مرحله اره کردن ، درون محفظه‌ای جمع شده سپس بر روی یک شیب سرخورده و به قسمت پایین تسمه برگشتی ریخته می‌شود . یک نرده این ضایعات را به تسمه نقاله دیگری منتقل میکند و به سمت دیگ بخار می‌برد . در انتهای نقاله ، نوارهای چوبی در یک مخزن جمع شده و این جعبه مخزن نوارها را به نقاله عرضی هدایت میکند . اپراتور نوارها را با دست به طرف زنجیر تغذیه ردیف کنند می‌فرستد .

۸ - ردیف کنند چوبها : این دستگاه نوارهای چوبی با طولهای متفاوت را در خود جای میدهد . بعد از اینکه قطعه چوبها در داخل زنجیر تغذیه دستگاه قرار گرفتند یکی بعد از دیگری به داخل دستگاه پرتاب میشوند تا یک ردیف پر شود . طول اضافی قطعه چوبها بطور اتوماتیک توسط یک اره که روی ماشین سوار شده بریده می‌شود . این خط و ردیف چوب با فشار هیدرولیک بطرف جلو رانده می‌شود . در ابتدای مسیر یک کلید برجسته نصب شده که به مخزن و دهانه پاشنده چسب مربوط می‌شود . مادامیکه قطعات چوب از روی نوار عبور میکنند این کلید فشرده شده و دهانه نازل باز میماند و چسب به پهلوئی ردیف چوبها پاشیده می‌شود .

۹ - روکش کردن : در جلوی خط روکش که شامل یک پخش کننده چسب است ، توده‌ای از چوبها روی یک سطح بالابر که با یک تغذیه کننده مجهز شده است قرار می‌گیرد . ورقه‌های روکش رویی و زیرین روی پالتهای در کنار لوادر پرس می‌باشند . پخش کننده چسب عبور میکند روکش زیرین بوسیله یک مکنده روی سینی لوادر قرار می‌گیرد که در جهت عکس نقاله دیسکی و در زیر آن حرکت میکند . زمانیکه سینی در حال برگشت به وضعیت اولیه‌اش است از نقاله دیسکی چسب را دریافت میکند . (سینی و نقاله با سرعت یکسان حرکت میکند) . بدین ترتیب بخش میانی به دقت روی روکش زیرین قرار داده می‌شود . روکش رویی نیز در

•	۱	اره چند تیغه	ماشین طراحی کننده در طرفه	۱۰
•	۱	-	طراحی کننده صفحه ای	۱۱
•	۱	۹ فوتی	دستگاه ردیف کننده چوبها	۱۲
•	۱	-	چسب بخش کن	۱۳
•	۱	-	برش هیدرولیکی سرد	۱۴
•	۱	-	برش هیدرولیکی گرم	۱۵
•	۱	-	اندازه برپانلها هدایت کننده به جلو	۱۶
•	۱	-	ساب زن یک د رویه	۱۷

۶- تعداد کارکنان :

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۳	۷	۸	۴۰	۷۲

۷- کل انرژی مورد نیاز :

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۵۷۵	۲۰	۲۹

۸- زمین و ساختمانها : (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۱۵۷۰۰	۳۵۰۰	۵۵۰	۴۴۸۵

جای خود قرار گرفته و توسط دستگاه مکنده اتوماتیک انتقال می‌یابد .

۱۰- پرس گرم : تخته‌های ردیف شده از روی سینه‌ای تسمه‌ای به داخل پرس منتقل میشود و تحت فشار قرار میگیرد .

۱۱- اندازه کردن : بعد از اینکه تخته‌ها تحت پرس قرار گرفتند بوسیله یک اره صفحه پانل چوبی به قطعات و اندازه‌های مختلف مورد نظر بریده میشود .

۱۲- سمباده زنی و پرداخت : معمولاً برای تکمیل و پرداخت تخته‌ها از یک تسمه عریض استفاده میشود . پانلهای تولیدی جهت پرداخت و ساب زدن به دستگاه ساب زنی که بصورت غلتکی و یا صفحه‌ای هستند هدایت میشوند . رویه غلطکهای ساب لاستیکی و مضرتر است . از آنجائیکه نحوه ساب خوری تعیین کننده نوع و گرید محصول نهایی است تعداد غلطتک و صفحات ساب و ترکیب این دو و نیز سختی لاستیک رویه در کیفیت ساب روکنشی موثر میباشد .

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		ردیف
			مقدار	واحد	
۱	چوب روکش	قطعات کوچک تنه چوبی و درخت ضایعات آن	۱۲۶۰۰۰	قطعه	•
۲	چسب اوره	چسب P.V.A. یا هات ملت	۶۳۰۰	کیلو گرم	•
۳	خمیر	چسب - پرکننده - تثبیت کننده	۸۲۲۰	کیلو گرم	•
۴	کلغذ سمباده	بستر زمینیه کارپارچه است	۱۲۶۰	متر مربع	•

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	جرتفیل برقی قلابدار	۵ تنی	۱	•
۲	اره نواری	۴۸ اینچی با تغذیه کننده اتوماتیک	۱	•
۳	اره عرضی بر	۳۸ اینچی	۱	•
۴	اره نواری میزدار	۴۲ اینچی	۴	•
۵	نقاله گرد	سه متری	۱۰	•
۶	اره گرد	۴۰ اینچی	۲	•
۷	کوره خشک کن	مدل BMF-Ki ۱۰m	۸	•
۸	سیستم جرتفیل (بالابر)	۲ تنی	۱	•
۹	اره برش	-	۵	•