

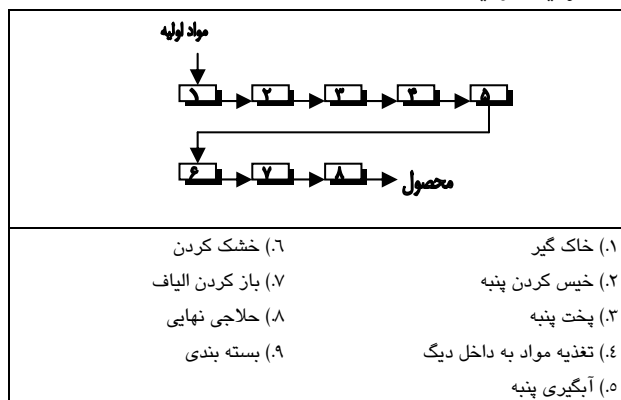
پنبه هیدروفیل

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	پنبه هیدروفیلی	مطابق استاندارد ملی بشماره ۲۵۸۰	۴۰۰	تن

دقیقه آن را نگه‌داشته و توسط آب آنها راشستشو نموده و پنبه سفید رنگ حاصله در دستگاه سانتریفیوژ بمدت ۵ دقیقه آبگیری و پس از باز نمودن الیاف توسط تونل گرمای آن خشک نموده و بوسیله دستگاه ولف الیاف را از هم باز کرده و توسط کاردینگ مرحله نهایی حلاجی انجام و بصورت نوار به دستگاه زیگزاک فرستاده شده و بسته‌بندی می‌گردد .

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگی‌های فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

بمنظور تولید پنبه هیدروفیل با داشتن شرایط استاندارد ۲۸۵۰ ابتدا پنبه خام را باز نموده و توسط دستگاه خاک‌گیر ، خاک و خاشاک آن گرفته و تقریباً تمیز می‌شود . سپس پنبه خاک‌گیری شده را بتدریج داخل دستگاه بلوک یا گلاکوب که دارای استوانه‌ای فلزی مشبک از جنس استلنس استیل است نموده و به آن توسط دوش آب گرم که بالای آن قرار گرفته است آب اضافه نموده و پنبه در این دستگاه توسط دور بازوی مجاور کوبیده می‌شود . این قسمت از پنبه که بطور یکجا جابجا می‌شود را کیک نامند . وزن هر کیک حدود ۲۵۰ تا ۳۰۰ کیلوگرم خواهد بود . کیک‌های پنبه که بدین ترتیب حاصل می‌شود هر دو تا سه عدد آن بستگی به ارتفاع دیگ پخت در داخل دیگ پخت قرار داده می‌شود و روی هم قرار گرفته درب دیگ بسته بسته می‌گردد . سپس مواد کمکی و شیمیایی مورد نیاز که میزان آن بستگی به وزن و تعداد کیک‌ها دارد در دو مرحله به داخل دیگ تزریق می‌گردد . در مرحله اول سه نوع ماده شیمیایی با درصدهای معین که در شرح طرح آمده است تزریق شده و دمای دیگ توسط بخار آب به ۱۲۰ درجه سانتیگراد رسیده به بمدت یک ساعت تحت فشار ۴ - ۳/۵ اتمسفر پنبه پخته شده و رزین‌های آن گرفته می‌شود . سپس توسط افزودن آب خنک آنرا سرد نموده و در مرحله دوم مواد شیمیایی دیگر اضافه می‌گردد . آب ژاول در این مرحله قبل از اسید سولفوریک و تیوسولفات اضافه می‌شود . پس از گذشت ده دقیقه از اضافه نمودن آب ژاول و تخلیه آن اسید سولفوریک به داخل دیگ اضافه نموده و در ده

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

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		تأمین
			مقدار	واحد	
۱	پنبه خام	الیاف کوتاه	۴۴۰	تن	●
۲	آب ژاول	با اکتیوتیه ۱۱-۱۲	۵۵	تن	●
۳	سود کاستیک جامد	%۹۸	۱۷/۶	تن	●
۴	صابون مایع	نکانیل ۹۱۰	۴/۴	تن	●
۵	اسسید سولفوریک	—	۴/۴	تن	●
۶	نایلون	بضخامت ۲٪ میلی متر	۴۰	تن	●
۷	نرم کن	آویواژ	۴/۴	تن	●
۸	تیوسولفات	—	۸/۸	تن	●

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تأمین
۱	دستگاه خاکگیر	به ظرفیت ۱۳۰ کیلوگرم در ساعت و قدرت ۴ کیلووات	۱	●
۲	دستگاه بلوک	—	۱	●
۳	دیگ پخت پنبه	۱۲۵ کیلوگرم در ساعت و قدرت ۳۵ کیلووات	۱	●
۴	تانک تغذیه	—	۱	●
۵	سانتریفیوژ	۱۳۰ کیلوگرم در ساعت و قدرت ۵ کیلووات	۱	●
۶	خشک کن	۳۰۰ کیلوگرم در ساعت و قدرت ۲۵ کیلووات	۱	●
۷	ولف	۱۵۰ کیلوگرم در ساعت و قدرت ۵ کیلووات	۱	●
۸	کاردینگ و زیگزاگ	۶۰ کیلوگرم در ساعت و قدرت ۵ کیلووات	۱	●

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۱۲	۶	۲۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۸۷	۱۷	۳۵

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۴۰۰۰	۳۳۵	۵۸۰	۱۱۵۰

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