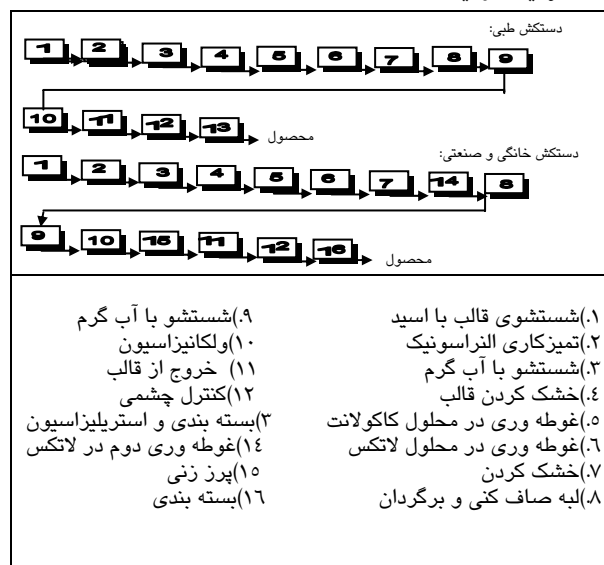


## دستکش خانگی ، صنعتی و طبی

### ۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	دستکش طبی و جراحی	به وزن ۱۰ الی ۲۸ گرم، استحکام کششی ۱۴۰ تا ۱۷۰ کیلوگرم بر سانتی متر مربع	۸۱۰۰۰۰۰	جفت
۲	دستکش خانگی	به وزنهای ۷۵، ۸۵، و ۱۰۹ گرم (کوچک، متوسط و بزرگ)	۲۰۰۰۰۰۰	جفت
۳	دستکش صنعتی	به وزن ۱۷۰ گرم	۱۵۰۰۰۰۰	جفت

### ۲- فرآیند تولید:



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

دستکشهای طبی و جراحی به وزن ۱۰ الی ۲۸ گرم در بیمارستانها جهت معاینات پزشکی و جراحی به کار میرود. دستکش خانگی در اندازه های کوچک ۷۵ گرم، متوسط ۸۵ گرم و بزرگ ۱۰۹ گرم جهت استفاده در منازل و دستکش صنعتی (کارگری) به وزن ۱۷۰ گرم و به رنگ سیاه تولید میشود و برای مصارف صنعتی و بهداشتی بکار میرود.

استاندارد مورد استفاده دستکش های طبی، خانگی و صنعتی در ایران استاندارد شماره ۱۶۴۴، ۳۶۷۱، ۱۶۴۵ موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران می باشد. دستکش لاستیکی از مواد لاتکس خالص که قابلیت ولکانیزه شدن را داشته باشد ساخته میشود. دستکش نباید موادی از خود متساعد نماید که باعث صدمه زدن به شخص استفاده کننده که به هر نحوی بدن او با آن تماس پیدا می کند شود. درجه زبری دستکش طبی و یا میزان زبری پرداخت آن باید به قدر کافی باشد تا از گرفتن نسوج بدن وسایل بدون ایجاد چسبندگی به هر یک از آنها امکان پذیر باشد. دستکشها باید عاری از سوراخ، خلل و فرج و یا عیوب دیگری باشد. دستکش های طبی

را باید پس از ساخت به گردهای جذب کننده آغشته کرد. گردن دستکش باید به یک حلقه لاستیکی ختم شود. برای سهولت پوشیدن دستکش به وسیله مصرف کننده می تواند پس از استریلیزه کردن آن را با مواد روان کننده ای که روی نسوج بدن تأثیر ندارد و بوسیله دستکش جذب میشود آغشته نمود. ضخامت جداره دستکش لاستیکی باید تا جائیکه ممکن باشد یکنواخت بوده بطوریکه ضخامت جداره انتهای انگشتان بیشتر از بدنه نبوده و ضخامت جداره دستکش در نقطه حد فاصل انگشتان کمتر از بدنه نباشد. دوام دستکش های طبی باید طوری باشد که دستکش هایی که در انبار نگهداری میشوند پس از مدت دو سال با ویژگیهای استاندارد مطابقت نماید.

فرآیند تولید محصولات بدین ترتیب است که ابتدا برای تمیز کردن قالبها از تانک اسیدی ( اسید کلریدریک ) استفاده میشود. برای تکمیل عمل شستشو توسط ماشین التراسونیک مجدداً شستشو تکرار میگردد. قالبها سپس با آب گرم شستشو شده و خشک میگردد. پس از این مرحله قالبها وارد محلول کاکولانت که ترکیبی از نیکرات کلسیم، سیلایت، الکل و میکروبول تقریباً با نسبتهای ۵، ۱۲، ۶۰، و ۳ می باشد. میگردد. این کار برای از جلوگیری از چسبیدن دستکش و کنترل ضخامت لایه دستکش صورت میگردد قالبها پس از خشک شدن در مسیر خود سرد شده و سپس وارد مخزن لاتکس شده تا با ورش غوطه وری دیپ گردند. مجدداً پس از خشک شدن قالبها وارد محلول لاتکس شده و این لایه به کمک هوای گرم غلیظ شده و شکل میگردد. بعد از آن توسط ماشین لبه صاف کنی و لبه برگردانی این عمل انجام میشود و در مسیر حرکت قالبها وارد تانک آب گرم شده و شستشو داده میشود. پس از این مرحله عمل ولکانیزاسیون و پرز زنی توسط پودر فولک صورت میگردد. سپس دستکش ها از قالب خارج شده و پس از کنترل و بسته بندی به انبار ارسال میشود.

### ۴- مواد اولیه اصلی:

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

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران

□ تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

•	۱	با مشخصات بالا و با ظرفیت ۷۰۰ جفت در ساعت	خط تولید دستکش خانگی و صنعتی شامل: کلیه تجهیزات مربوط به تولید دستکش طبی به جز ماشین استرالیزاسیون	۲
---	---	---	--	---

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۶	۵	۴۶	۷۵

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلو وات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۲۰۰	۳۱	۱۲۷

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۷۸۰۰	۹۰۰	۱۰۵۲	۲۲۳۴

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		نوع تهیه
			مقدار	واحد	
۱	لانکس	شیره طبیعی درخت تشکیل دهنده کاکولانت	۹۰۲	تن	□
۲	نیترات کلسیم	تشکیل دهنده کاکولایت	۲۲/۸۴	تن	•
۳	سی لایت	بعنوان پایه محلول کاکولایت	۱۱/۵۶	تن	□
۴	الکل متیلیک	رقیق کننده لاتکس	۵۱/۱۶	تن	•
۵	بولویت	رقیق کننده محلول لاتکس	۰/۸۱۲	تن	□
۶	آمونیاک	رقیق کننده محلول لاتکس	۳/۴۱	تن	•
۷	اسید کلریدریک	۳۰ در صد برای شستشوی قالبها	۵/۶۴	تن	•
۸	میکرودول	غلیظ کننده محلول کاکولانت	۳/۳	تن	□
۹	پودر تالک	خشک کننده	۲/۰۶	تن	•
۱۰	فلوک	پودر پنبه برای پرزنی	۱۳/۸۹	تن	☒
۱۱	گاز اکسید اتیلن	-	۳۳	کپسول	□

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع تهیه
۱	خط تولید دستکش طبی شامل: تانک شستشوی اسیدی تانک کاکولانت تانک شستشو با آب تانک لاتکس ماشین لیه زنی غلتکی قالب دستکش محفظه خشک کن فلوکینگ تان مخلوط لاتکس ماشین استرالیزاسیون	به ابعاد ۵۶۰۰۰×۲۰۰۰×۳۵۰۰ میلیمتر، فریم اصلی جنس استنلس استیل SS۴۱ متر با ۲۲۰ متر زنجیر، موتور ۵ اسب با گیر بکس ۱:۲۰۰ با ظرفیت ۱۱۲۵ جفت در ساعت از جنس استنلس استیل ۳۱۶ از جنس استنلس استیل ۳۰۴ از جنس استنلس استیل ۳۰۴ از جنس استنلس استیل ۳۰۴ - ۲۵۰۰ جفت، از جنس چینی یا سرامیک جهت پرز زنی از جنس استنلس استیل ۳۰۴	۱	•

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