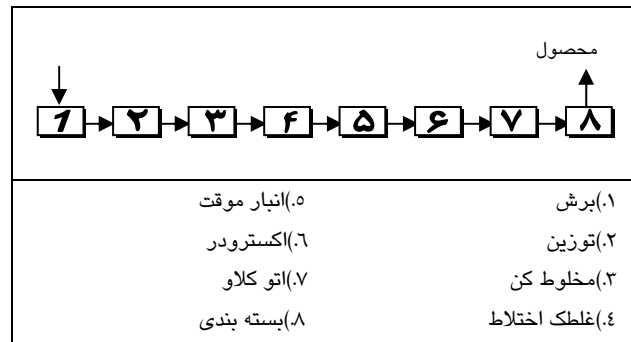


پروفیل های لاستیکی

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
	انواع پرو فیل های لاستیکی	انعطاف پذیر، مقاوم در برابر پارگی و بریدگی، تغییرات حرارتی و مواد شیمیایی	۲۰۰	تن

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگیهای فرایند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

مراحل تولید پرو فیل های لاستیکی عبارتند از توزین مواد و اختلاط و اکستروژن و پخت میباشد.

۱- در قسمت توزین مواد برای ساخت مخلوط بر پایه کائوچوی بوتیل و اکریلو نیتریل بوتادین توسط دو ترازوی با دقت توزین می شود. چون کائوچوی مصنوعی بصورت قطعات بزرگ و در وزنه های ۳۰ تا ۵۰ کیلو گرم است، جهت توزین مناسب آنرا توسط دستگاه گیوتین هیدرولیک به قطعات کوچکتر تبدیل می کنند. و بعد از توزین اجزاء آمیزه با توجه به درصد های مناسب در بخش موند اولیه با هم مخلوط شده و به مرحله اختلاط منتقل می شوند. ۲- با توجه به اینکه مواد تشکیل دهنده یک مخلوط ساخت پرو فیل های لاستیکی از نظر فیزیکی و شیمیایی متفاوت بوده و می بایست

۵- مخصوص جهت پخت به دستگاه اتو کلاو منتقل می شود که در دستگاه اتو کلاو بخار اشباع شده با فشار و درجه حرارت مناسب به قطعه دمیده می شود و فرایند پخت انجام می شود. قطعات تولیدی پس از انجام تستهای مختلف به قسمت بسته بندی ارسال می گردند.

۴- مواد اولیه اصلی :

بطور یكواخت در سراسر آمیزه پخش گردد. لذا عمل اختلاط حائز اهمیت زیادی می باشد. این فرایند توسط دو دستگاه مخلوط کن داخلی (بن بوری) و مخلوط کن خارجی (غلطک اختلاط) انجام می شود. بنبوری دستگاهی است که برای خرد کردن و خمیرسازی کائوچوی خام و مخلوط کردن خمیر کائوچو با دیگر اجزا و مواد آمیزه کاری که این دستگاه دارای دو روتور موازی است که در خلاف جهت هم بوسیله موتور های الکتریکی در حال چرخش هستند که با ورود آمیزه به درون بنبوری از بالا، پیستون فشار دهنده به وسیله فشار هوا به پایین می آید و متناسب با افزایش فشار توسط پیستون توان ورودی به داخل ماشین و ضریب پرشدن افزایش پیدا کرده است و در نتیجه جذب آمیزه افزایش می یابد و بعد از اتمام مخلوط آنرا روی غلطک سرد تخلیه و بصورت ورق در می آورند. و بعد از اضافه شدن مواد پخت به آمیزه با استفاده از غلطک اختلاط که دارای دو استوانه موازی واقعی بوده که در اثر روتر های الکتریکی در جهت عکس یکدیگر چرخش می نمایند عمل اختلاط انجام و برای شکل گیری به دستگاه اکسترودر هدایت می گردند. ۳- اکسترودر دستگاهی است که در صنعت لاستیک برای شکل دادن به آمیزه های پخت نشده به شکل نوار های طولانی با مقطع عرضی مشخص و به اندازه معین بکار میرود.

۱- بعد از شکل گیری محصول در دستگاه اکسترودر و قرار گرفتن در روی سینی های

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	کائوچوی مصنوعی	اکریلو نیتریل بوتادین قابل اشتعال مقاوم در برابر	۱۲۱/۸	تن
۲	دوده تقویت کننده	ذرات خوب کروی شکل به قطر ۵ تا ۵۰ میکرون	۶۳	تن
۳	اکید روی	پودر سفید رنگ چگالی نسبی ۵/۸ و محلول در	۶/۳	تن

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۷	۲	۱۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۱۳۳	۱۳	۵۰

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۵۰۰	۱۶۰	۲۳۰	۷۱۵

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	تعداد
۴	تن	اسید استیک تترا متیل تیو رام دی سولفید پودر سفید رنگ بی بو با نقطه ذوب ۱۵۵ درجه سانی گراد و وزن مولکولی ۲۴۰ دی بنزیل تیازییل دی سولفید، پودر زرد رنگ غیر جاذبه الرطوبه یا نقطه ذوب ۱۶۰ تا ۱۷۹ درجه سانتی گراد و چگالی نسبی ۱/۴۵ دی اتیل دی تیو کربامات روی پودر سفید بی بو غیر جاذبه الرطوبه نقطه ذوب ۱۷۴ تا ۱۸۰ و چگالی ۱/۴۷ و وزن مولکولی ۳۶۳	شتاب دهنده ها	□
۵	تن	عامل واکنش	گوگرد	•
۶	عدد	برای بسته بندی	کارتن	•
۷	تن	برای بسته بندی	کاغذ مومی	•
۸	تن	کربنات کلسیم پودر سفید نا محلول در آب	پر کننده ها	•
۹	تن	نقطه ذوب ۶۵ درجه چگالی ۰/۹۱ / محلول در بنزن، کلو فرم و اترو نامحلول در آب	موم	•
۱۰	تن		فعال کننده	•

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
۱	۱	ظرفیست ۱۲ کیلو و توان ۲۲ کیلو وات	مخلوط کن داخلی
۲	۱	ظرفیست ۱۲ کیلو و توان برق ۴۵ کیلو وات	غلطک اختلاط
۳	۲	ظرفیست ۳۰ کیلو در ساعت و توان برق ۸-۵ کیلو وات	اکسترودر
۴	۲	ظرفیست ۳۰ کیلو گرم	اتو کلاو
۵	۱	ظرفیست ۵۰۰ کیلو گرمدر ساعت و توان ۷/۵ کیلو	گیوتین هیدرولیک
۶	۱	اترظرفیست ۳ کیلو گرم و دقت ۱۰ تا ۱۰۰ گرم	ترازوی توزین
۷	۱	با دقت ۱/۱۰ گرم	ترازوی توزین حساس
۸	۲	ابعاد ۸×۱/۵×۲ متر	میز بسته بندی
۹	۱	ابعاد ۸×۱×۱ متر	میز ترازو