

مشمع

۱- نوع تولیدات

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	انواع مشمع	ساخته شده از فیلم پی وی سی با ضخامت ۰/۲-۰/۱ میلی متر و سختی ۸۶-۱۰۰ Shore به صورت یک لایه دو لایه یا لایه های کاغذی پارچه ای با گونی	۱۷۰۰	تن

۲- مواد مخلوط شده و به صورت پودردرمی آیندسپس توسط آب سردخنک می شوند.

۳- پودر حاصل همراه رنگ وارد بنبوری می شود. جدار بنبوری با بخار ۱۶۰ درجه سانتیگراد گرم می شود و عمل مخلوط کردن ۱۰ دقیقه ادامه می یابد.

۴- خمیر حاصل از بنبوری به آسیاب منتقل می شود تا هم بهتر مخلوط شود و هم به صورت نوار درآید.

۵- دراکسترودرزات درشت از آمیزه گرفته شده و به صورت مفتول درمی آید.

۶- درکلندر مفتول حاصله به صورت ورق در می آید. غلتکهای کلندر با بخار گرم می شوند. تفاوت گرمای غلتکهای کلندر نباید بیشتر از ۱۰ درجه سانتیگراد باشد.

۷- غلتکهای جداکننده باعث جدا شدن ورق PVC از کلندر شده و با توجه به سرعت خطی بیشتر ورق نازک تر می شود.

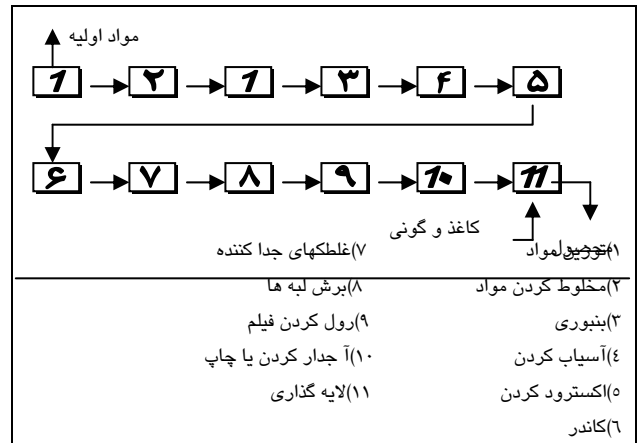
۸- لایه های اضافی فیلم بریده شده و به ضخامت مورد نظری رسد.

۹- در این مرحله فیلم دور مغزی های چوبی یا مقوایی جمع می شود.

۱۰- رول هائی که احتیاج به چاپ دارند روی دستگاه چاپ بسته شده و چاپ می خورند و آنهایی که احتیاج به آج دارند آج زده می شوند.

۱۱- رول هائی که باید لایه گذاری شوند بعد از باز شدن گرم شده و توسط دستگاه لایه گذاری می شوند.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

محصول تولیدی این واحد تحت عنوان کلی مشمع از جنس پی وی سی می باشد که به عنوان سفرفه، رومیزی، روکش صندلی، سایبان، چرم مصنوعی، کفی اتوبوس، طلق های نرم و نیمه خشک گالینگور برای جلد کتاب و دفتر (بر حسب آنکه ساده، آج دار، همراه با لایه کاغذ، پارچه یا گونی باشد) مورد استفاده قرار می گیرند. برای تولید محصولات واحد و روش اکستروژن و کلندرینگ وجود دارد که به علت سرعت بالاتر، کنترل ساده تر، ضخامت ورق و مناسب بودن برای حجم های بالای تولید در این طرح از روش کلندرینگ (به صورت پیوسته) استفاده شده است.

فرآیند تولید مشمع شامل اکستروژن و روکلندرینگ

می باشد که به شرح زیر می باشد:

۱- توزین مواد اولیه به تعداد مورد نیاز

۴- مواد اولیه اصلی:

□	تن	۳/۷	%۹۵	اسید استتاریک	۶
□	تن	۱۵/۳	با پایه آلی	رنگ دانه	۷
□	تن	۱۵	برای چاپ	مرکب	۸
●	تن	۲۲	پلدستیسول پی وی سی	چسب	۹
□	مترمربع	۲۵۰۰	برای لایه گذاری	کاغذ	۱۰
□	مترمربع	۲۰۰۰	برای لایه گذاری	گونی	۱۱
●	مترمربع	۱۵۰۰	برای لایه گذاری	پارچه	۱۲

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

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		ردیف
			مقدار	واحد	
●	پی وی سی	نوع S=۶۵, Kvalue	۷۳۷/۸	تن	۱
●	دی او پی	روغن نرم کننده	۳۶۸/۹	تن	۲
●	کربنات کلسیم	مش ۱۰۰۰	۳۶۸/۹	تن	۳
□	نمک کادمیم/باریم	به عنوان پایدار کننده	۱۵/۳	تن	۴
□	روغن اپوکسی	روغن سویایی	۲۲	تن	۵

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
•	۱	ظرفیت ۱۰۰۰ کیلوگرم فولای	سیلوی پود PVC
•	۱	ظرفیت ۱۰۰۰ کیلوگرم فولای	سیلو کربنات کلسیم
•	۱	ظرفیت ۵۰۰۰ کیلوگرم فولای	مخزن دی لویی
•	۱	ظرفیت ۵۰۰ لیتر	مخلوط‌کن سریع
	۱	حجم ۹۰ لیتر	بنبوری
•	۱	عرض غلتک ۲ متر و شعاع ۴۰ سانتی متر	آسیاب غلتکی
•	۱	نسبت طول به قطر ۸ تا ۱۰	اکسترودر
•	۱	عرض غلتک ۲ متر و قطر ۷۵ سانتی متر چهار غلتکه	کلندر
•	۱۲	دو جداره	غلتک‌ها سرکن
•	۴	موتور با گشتاور ثابت	واحد جمع‌کن
	۱	غلتکی از نوع رو تو گراوور	دستگاه چاپ
•	۲	-	لایه گذاری
•	۱	۱۲۵۰ لیتر در دقیقه - کیلووات	کمپرسور
•	۴	دقت ۱ گرم	ترازو
•	۱۶	-	غلتکهای جداکن
•	۱۰	-	غلتکهای گرم‌کن و تنش‌گیری
•	۱	شامل یک غلتک فلزی و یک غلتک لاستیکی آجدار	دستگاه آج زنی
•	۱		آون و وسایل آزمایشگاهی شمی

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۱۶	۳۴	۶۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	موخت روزانه (گیگاژول)
۲۲۹	۲۶	۳۱

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زبربنا
۷۰۰۰	۸۵۰	۷۴۰	۲۰۰۰