

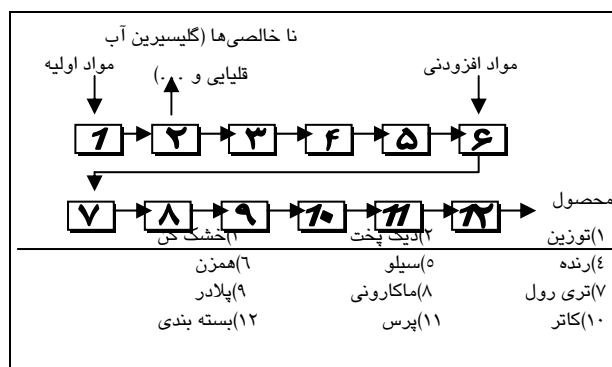
صابون بهداشتی

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	صابون حمام	مطابق استاندارد ملی ایران شماره ۲۲	۲۵۰	تن
۲	صابون دستشویی	مطابق استاندارد ملی ایران شماره ۲۲	۲۵۰	تن
۳	صابون لباسشویی	مطابق استاندارد ملی ایران شماره ۲۳	۲۵۰	تن
۴	صابون نوزاد	مطابق استاندارد ملی ایران شماره ۱۲۲۶	۲۵۰	تن
۵	گلیسرین		۸۹/۹۲	تن

۲- فرآیند تولید :

شیمیایی فروخته می‌شود. فاز وارد شده به خشک کن با از دست دادن رطوبت به صورت قطعات سفتی در آمده که پس از عبور از رنده مجدداً خرد شده آنگاه در سیلو ذخیره می‌گردد. پس از آن وارد میکسر شده همراه با اسانس و رنگ و دی‌اکسید تیتانیوم و سیلیکات سدیم مخلوط می‌گردد. آنگاه جهت اختلاط بیشتر که باعث بالا رفتن کیفیت صابون می‌شود از دستگاه تری رول که سه غلتک افقی با حرکت در جهت مخالف است استفاده می‌شود. صابون پس از عبور از تری رول بصورت ورقه‌های نازک در آمده وارد دستگاه ماکارونی کن شده که در آن بصورت رشته‌های باریکی در می‌آید. مرحله بعدی، دستگاه شمش کن (پیلادر) است که مجدداً در آن صابون خت شده با عبور از میز برش به قطعات مورد نظر بریده و سپس در ماشین پرس علامت مربوطه روی آن حک می‌گردد آنها به قسمت بسته بندی رفته آماده ارائه به بازار می‌گردد. مدت زمان لازم جهت پر کردن دیگ‌های پخت یم ساعت و تخلیه و شستشو نیم ساعت می‌باشد.



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

مواد اولیه پس از ورود به واحد در انبار ذخیره و آنگاه بطور جداگانه توزین و وارد تانک‌ها ذوب مربوطه (چربی، سودا، آب نمک) می‌گردند. عمل ذوب توسط بخار انجام می‌گیرد و مواد توسط پمپ‌های انتقال به دیگ پخت صابون انتقال می‌یابند. در آنجا در درجه حرارتی بین ۸۰ - ۱۰۰ درجه سانتیگراد (بسته به نوع صابون و فرمولاسیون) مدت ۴ - ۵ ساعت حرارت دیده تا عمل پخت صابون نسبتاً تکمیل گردد. پس از مرحله تولید چربی به صابون، به علت اینکه جرم حجمی صابون پخته شده کمتر است (۸۰۰ kg/m³) و گلیسرین بیشتر است (۱۲۷۶ kg/m³) فاز پائینی که شامل گلیسرین است تخلیه و فاز بالایی وارد خشک کن می‌گردد. فلز حاوی گلیسرین که با نمک و ... آغشته است می‌تواند برای استحصال گلیسرین مورد بازیابی قرار گیرد که چون عمل پر هزینه‌ای است معمولاً به همان صورت اولیه برای استفاده به کارخانه‌های کود

۴- مواد اولیه اصلی:

۳	روغن پالم	از دانه پالم	۴۷/۵۹۶	تن	□
۴	استتاریک	کمک به پاک‌کنندگی و کف‌کنندگی	۲۰/۹۵۶	تن	●
۵	سود سوز آور	برای خنثی‌سازی خاصیت اسیدی روغن‌ها	۸۲/۹۸۲	تن	●
۶	لانولین	نرم‌کننده و امولسیون‌کننده	۲/۵۲۵	تن	□

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		نوع
			مقدار	واحد	
۱	تالو	روغن‌های طبیعی با منشأ حیوانی	۶۵۲/۹۶۵	تن	□
۲	روغن نارگیل	منبع عمده اسیدهای چرب	۵۹۴/۰۶۲	تن	□

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ تهیه در داخل ایران

تهیه از خارج

تهیه در داخل و خارج

●	۱	دو طبقه ۲×۳/۵ میلیمتر	پلادر	۱۳
●	۲	همراه با میز برش	کاتر	۱۴
●	۴	۶ قالبه	پرس	۱۵
●	۴	-	دستگاه بسته بندی	۱۶
●	۱۰	-	قالب	۱۷

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۶	۸	۲۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۲۱	۱۸	۵۳

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۵۳۰۰	۶۲۰	۶۴۰	۱۵۰۵

□	تن	۸/۸۳۸	جهت خوشبو نمودن صابون	اسانس	۷
□	تن	۱/۰۱	قابل استفاده در صابون سازی به رنگهای مختلف	رنگ	۸
□	تن	۱۰/۸	پودر سفید در دو شکل کریستالی	دی اکسید تیتانیوم	۹
●	تن	۴۷۳۱۸	بصورت پودر و یا سنگ	نمک	۱۰
●	تن	۱۴/۷۴۶	پودر سفید رنگ با حلالیت مختلف	سیلیکات سدیم	۱۱
●	عدد	۰۶۱۱۱۱۱۱	کافذی چهار بسته بندی اولیه	پوشش	۱۲
●	عدد	۳۳۶۶۶۷	جهت بسته بندی	جعبه	۱۳
●	عدد	۱۲۰۰۱۵	جهت بسته بندی	کارتن	۱۴

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تیم
۱	دیگ ذوب چربی	ظرفیت 5.5m ³ ، th=4mm	۱	●
۲	دیگ ذوب سود	ظرفیت 3m ³ ، th=4mm	۱	●
۳	دیگ آب نمک	ظرفیت 10ton ، th= 2mm	۱	●
۴	دیگ پخت صابون	ظرفیت 40ton ، th= 3mm	۱	●
۵	مخازن چربی نمک	ظرفیت 20ton ، th= 3mm	۲	●
۶	خشک کن	5m × 4m	۲	●
۷	رنده	1m طول	۱	●
۸	نوار نقاله	4m	۴	●
۹	سیلو	ظرفیت ۵ تن	۱	●
۱۰	مخلوط کن	همراه با موتور گیربکس	۲	●
۱۱	تری رول	طول 1/5 m	۲	●
۱۲	ماکارنی کن	-	۱	●