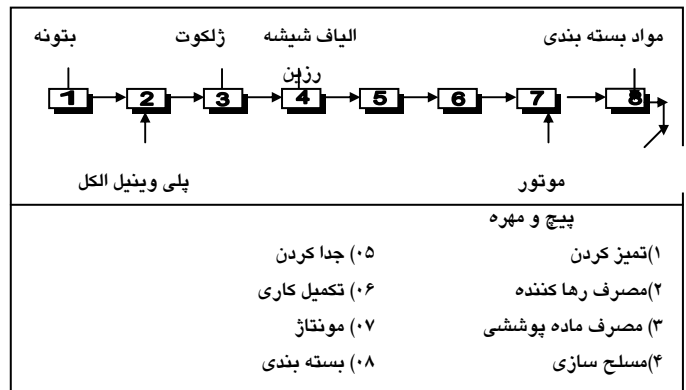


قایق فایبر گلاس

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	قایق فایبر گلاس	۱۰۰ کیلوگرم - ۳/۵ متر طول ۱/۴ متر عرض - توانایی حمل ۱۳۴۰ کیلوگرم بار، دارای موتور دو سیلندر با قدرت ۵ اسب بخار	۵۰۰۰	فروند

۲- فرآیند تولید:



محصول تولیدی این واحد قایق‌های فایبرگلاس می باشد. که جهت مصارف تفریحی، نظامی، تحقیقاتی و تحقیقاتی و ماهیگیری کاربرد دارد. محصول این واحد از نوع موتور دار می باشد. مراحل تولید محصول به شرح زیر است.

۱- تمیز کردن قالب: ابتدا قالب را با مواد و دتر جنت و آب گرم شستشو داده قسمت‌های زخمی آن را با بتونه ای از پودر تالک و رزین پلی استر تعمیر کردن و بوسیله دست، پوسته سمباده نرم می زنند.

۲- مصرف ماده رها کننده: برای اینکه قطعه بعداً به راحتی از قالب جدا شود سطح قالب را با واکس بی رنگ چرب کرده با یک اسفنج یا اسپری آغشته به ماده رها کننده می کنند این ماده بستگی به اندازه و پیچیدگی سطح قالب دارد و معمولاً محلول پلی وینیل الکل می باشد.

۳- مصرف ماده پوششی: برای اینکه سطح قطعه صاف و یکنواخت باشد و رشته های تقویت کننده در آن نمایان نباشد از ماده پوششی لکوت استفاده می شود بطوریکه یک آستری نازک به ضخامت ۰/۶-۰/۵ میلیمتر از این ماده را به سطح داخل قالب می مالند. این ماده از مخلوط نمودن پودر اروزیل و رزین مخصوص و برای رنگی کردن سطح قطعه خمیر رنگ پلی استر استفاده می شود. ضخامت این لایه از اهمیت زمانی برخوردار است. ژلکوت را توسط قلم، غلتک و یا دستگاه اسپری در سطح کار ایجاد می کنند پس از آن که لایه را با سطح قالب مالیدند حداقل ۳ تا ۴ ساعت زمان لازم است تا ژلکوت فعل و انفعالات خود را انجام داده و حالت چسبندگی پیدا کند.

۴- مسلح سازی: در این مرحله لایه هایی از رزین و رشته های تقویت کننده از الیاف شیشه را بطوریکه نسبت وزنی الیاف به نسبت ۱ به ۲/۵ یا ۱ به ۲ رعایت شود بر روی هم می چینند. این کار با غلتک انجام می دهند تا تمام زوایا را در بر گیرد و در ضمن حبابهای هوا از داخل رزین خارج شود.

۵- جدا کردن از قالب: به روشهای مختلف از جمله حل کردن در آب (برای قطعاتی که لایه آزادکننده پلیمر قابل حل در آب باشد) جدا کردن بوسیله هوای فشرده ضربه های مکنده و یا وسایل ساده مانند گوی چوبی و تالیور استفاده می شود.

۶- تکمیل کار: با استفاده از دستگاه سنگ کاری لبه های کار را صاف کرده در انبار برای ادامه پلیمریزاسیون نگهداری می شود و داخل تونل هوای گرم به مدت ۴ ساعت گذاشته می شود. لایه آزاد کننده را با دترجنت و آب گرم شستشو داده یا به روش سمباده زنی برطرف می کنند.

چکیده طرح‌های صنعتی (طرح‌های تیپ) • تهیه در داخل ایران □ تهیه از خارج □

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۱۷	۲۲	۵۵

۷- مونتاز: موتور خریداری شده بوسیله پیچ و مهره به بدنه اصلی مونتاز می شود.

۸- بسته بندی: جاهایی که آسیب پذیر هستند در کارتن گذاشته شده با تسمه بسته می شوند.

۴- مواد اولیه اصلی:

۷- کل انرژی مورد نیاز:

نوان برق (کیلو وات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیکازول)
۱۵۳	۱۵	۸

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۸۲۰۰	۸۵۰	۱۱۷۰	۲۳۵۰

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	رزین	پلی استر- ایزوفتالیک	۳۳۸/۸۴	تن
۲	رزین	ژلکوت - ایزوفتالیک	۱۰/۵	تن
۳	شروع کننده	متیل کتون پراکسید	۹/۶۴	تن
۴	شتاب دهنده	کبات یا دی اتیل آنیلین	۴/۹۷	تن
۵	الیاف شیشه	سوزنی بافته شده از نوع آلکالیت آزاد شیشه	۱۴۰	تن
۶	بتونه	مخلوط پلی استر و پودر تالک	۱/۲	تن
۷	پلی وینیل الکل	فیلم رها کننده	۹۰۰	کیلو گرم
۸	خمیر رنگ	در ضد رنگ در خمیر ۲۲ درصد	۱۱۶۸	کیلو گرم
۹	استایرن	بصورت گرانول	۲۴/۸	تن
۱۰	واکس	بی رنگ	۱۵۸	کیلو گرم
۱۱	استون	جهت شستشو	۹/۵	تن
۱۲	دترجنت	آنیونیک	۱۰	تن
۱۳	موتور	توان ۵ اسب بخار و ۲ سیلندر	۵۰۰۰	عدد
۱۴	پیچ و مهره	فولادی	۲۰	هزار جفت
۱۵	کارتن	مقوایی پنج لایه	۵	تن
۱۶	تسمه	پلاستیکی	۱	تن

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
۱	کمپرسور	هوادهی ۵۵۰ لیتر در دقیقه	۲
۲	همزن	ظرفیت ۵ کیلو گرم در ساعت ۲۵۰ دور در دقیقه	۱
۳	دستگاه سنگ	دستی با نیروی محرکه برق	۲
۴	پیستولت	نیمه اتوماتیک با فشار هوا	۱۰
۵	گرم کن	برقی- دارای آلمان	۵
۶	تونل هوای گرم	گرمای تا ۱۰۰ درجه سانتی گراد طول ۲۵ متر و عرض ۱/۷ متر	۱
۷	دریل	دستی با نیروی محرکه برق	۲
۸	قالب	۳۵۰۰×۱۴۰۰×۴۸۰	۵
۹	انواع تجهیزات و وسایل کار	ابزارهای دستی و شکل دهی محصول	۱
۱۰	جرثقیل سقفی	سه تنی	۱

۶- تعداد کارکنان: