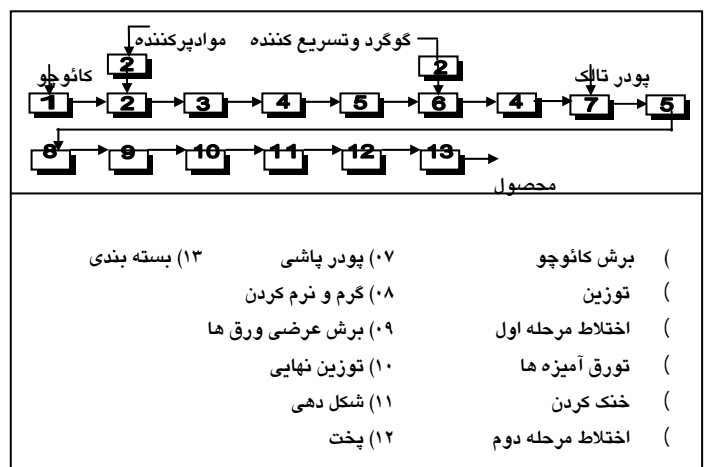


قطعات لاستیکی خودرو

۱- نوع تولیدات:

| ردیف | تولیدات | مشخصات فنی | ظرفیت اسمی | |
|------|---------------------|---|------------|------|
| | | | مقدار | واحد |
| ۱ | قطعات لاستیکی خودرو | شامل لاستیک ضربه گیر عقب درب موتور ضربه گیر عقب درب داشبورد بوش نرمی لاستیکی پیچ زیر رام گیرکس لاستیک ضربه گیر طرفین درب موتور شلیک گلوبی و هوای باک بنزین گردگیراکسل جلو و سایر قطعات لاستیکی مصرفی در خودرو. ساخته شده از لاستیک های NBR ، SBR CN و سایر مواد افزودنی شامل پرکننده ها مواد پخت و تسریع کننده ها | ۴۰۰ | تن |

۲- فرآیند تولید:



محصول تولیدی این واحد انواع قطعات لاستیکی خودرو می باشد

جهت ساخت این قطعات از انواع لاستیک های

SBR، CR، NBR و همچنین پرکننده ها تسریع کننده ها

استفاده می گردد. مراحل تولید محصول به شرح زیر است:

۱- برش کائوچو: ورقهای کائوچو ابتدا توسط گیوتین هیدرولیک برش داده می شوند.

۲- توزین: در مراحل مختلف احتیاج به اضافه کردن مواد مختلف به آمیزه می باشد این مراحل شامل توزین کائوچو، مواد پرکننده تسریع کننده و پخت می باشد. از آنجایی که درصد مواد مختلف در آمیزه بسیار مهم می باشد قبل از ورود هر یک از مواد به خط تولید ابتدا عمل توزین انجام می گیرد.

۳- اختلاط مرحله اول: در این مرحله کائوچو و مواد پرکننده و سایر افزودنی ها توسط مخلوط کن بنبوری بایکدیگر مخلوط میشوند.

۴- تورق آمیزه: در این مرحله آمیزه اولیه توسط غلتک های تورق به صورت ورق در می آیند.

۵- خنک کردن: عمل خنک کردن ورق های تولیدی توسط مکانیسم خنک سازی (غلتک های سرد) انجام می پذیرد.

۶- اختلاط مرحله دوم: جهت اضافه کردن مواد تسریع کننده و پخت و اختلاط آنها با آمیزه از آسیاب غلطکی استفاده میگردد.

۷- پودر پاشی: در این مرحله برای جلوگیری از به هم چسبیدن ورقها بین ورقها پودر تالک می پاشند.

۸- گرم کردن و تورق نهایی: در این مرحله ورقها با عبور از غلتکهای گرم، نرم شده عمل تورق نهایی انجام می گیرد.

۹- برش عرضی ورقها برش آمیزه در این مرحله توسط ابزار دستی انجام می گیرد.

۱۰- توزین نهایی: در این مرحله مقادیر لازم مواد پخت و آمیزه لازم توزین شده آماده عمل اکسترودر یا قالب گیری می گردند.

۱۱- شکل دهی: عمل شکل دهی توسط اکسترودر برای تولید قطعات لوله ای شکل و قالب پرس برای سایر قطعات انجام می گیرد.

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

| | | | |
|---|---|---------------------------|---------------------------|
| ● | ۳ | طبقه آهنی | ۱۰ قفسه فلزی |
| ● | ۴ | به ابعاد (m) ۲×۱×۱ | ۱۱ میز بازرسی و بسته بندی |
| ● | ۳ | ابعاد (m) ۱×۱×۱ | ۱۲ میز ترازو |
| ● | ۲ | ابعاد ۰/۷ × ۲ متر | ۱۳ نقاله غلتکی |
| ● | ۱ | (Shore A) | ۱۴ دستگاه سختی سنج |
| ● | ۱ | آزمایشگاهی | ۱۵ بنبوری |
| ● | ۱ | غلتکی آزمایشگاهی | ۱۶ آسیاب |
| ● | ۱ | دقت صدم گرم ظرفیت ۱۰۰ گرم | ۱۷ ترازو |
| ● | ۱ | سقفی ۲ تن | ۱۸ جرثقیل |
| ● | ۳ | دستی ۲ تن | ۱۹ جرثقیل |

۶- تعداد کارکنان:

| | | | | | |
|--------|----------|--------|------------|------------|------------|
| مدیریت | کارشناسی | تکنسین | کارگر ماهر | کارگر ساده | کل کارکنان |
| ۱ | ۰ | ۵ | ۲۲ | ۲۶ | ۸۵ |

۷- کل انرژی مورد نیاز:

| | | |
|---------------------|----------------------|-----------------------|
| توان برق (کیلو وات) | آب روزانه (متر مکعب) | سوخت روزانه (گیگاژول) |
| ۳۹۴ | ۲۳ | ۱۰۳ |

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

| | | | |
|------|------------|------------|------------|
| زمین | سالن تولید | کل انبارها | کل زیر بنا |
| ۹۰۰۰ | ۸۵۰ | ۱۳۲۰ | ۲۵۸۵ |

۱۲- پخت: عمل پخت قطعات اکستروود شده در اتوکلاو تحت فشار و سایر قطعات حین عمل شکل دهی توسط پرس و قالب گرم انجام میگیرد.

۱۳- بسته بندی: محصولات تولیدی با توجه به تنوع در کیسه های پلاستیکی و کارتنهای مقوایی مناسب بسته بندی می گردند.

۴- مواد اولیه اصلی:

| ردیف | کد | مشخصات فنی | مصرف سالیانه | |
|------|----|--|--------------|--------|
| | | | واحد | مقدار |
| ● | ۱ | -SBR -NR - CR NBR پلی بوتادین بوتیل | کیلو گرم | ۲۳۰۸۲۰ |
| ● | ۲ | - MBT - TMTD TBBC | کیلو گرم | ۲۷۸۰ |
| ● | ۳ | با خلوص ۹۵ درصد | کیلو گرم | ۵۹۶۰ |
| ● | ۴ | فعال کننده پخت | تن | ۹ |
| ● | ۵ | BLE 25 | کیلو گرم | ۲۴۸ |
| ● | ۶ | DPPD | کیلو گرم | ۳۴۷۰ |
| ● | ۷ | کومارون | کیلو گرم | ۴۶۲۰ |
| ● | ۸ | N 550 پبرکننده و استحکام دهنده | تن | ۱۱۹/۳ |
| ● | ۹ | دی اوپی | تن | ۲۳ |
| ● | ۱۰ | عامل پخت | کیلو گرم | ۴۵۷۰ |
| ● | ۱۱ | جهت بهبود خواص | کیلو گرم | ۱۵۵۰ |
| ● | ۱۲ | جلوگیری از چسبیدن ورقها | تن | ۲ |
| ● | ۱۳ | یک لایه | تن | ۱۵ |
| ● | ۱۴ | پلی اتیلن | تن | ۸ |

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

| ردیف | کد | مشخصات فنی | تعداد | ماشین آلات و تجهیزات |
|------|----|--|-------|----------------------|
| ● | ۱ | به قدرت ۷/۵ کیلووات ظرفیت ۵۰۰ کیلو گرم در ساعت دهانه ۶۰ سانتی متری عرض تیغه ۶۲ سانتی متر | ۱ | گیوتین هیدرولیکی |
| ● | ۲ | ظرفیت ۵۰ کیلو گرم برق مصرفی ۵۰ کیلووات | ۱ | مخلوط کن بنبوری |
| ● | ۳ | قطر غلتک ۲۰ سانتی متری طول ۷۰ سانتی متر ظرفیت ۱۶ کیلو گرم - برق ۲۰ کیلووات | ۲ | آسیاب غلتکی |
| ● | ۴ | برق مصرفی ۱۵ کیلووات | ۷ | پرس هیدرولیک |
| ● | ۵ | ظرفیت ۲ متر مکعب و ۶ اسب بخار | ۲ | اتوکلاو |
| ● | ۶ | برق ۱۸ کیلووات ظرفیت ۲۰۰ کیلو گرم | ۱ | اکستروودر |
| ● | ۷ | ظرفیت ۱۵۰ کیلو گرم | ۱ | دستگاه بافت |
| ● | ۸ | ۷ بار- برق مصرفی ۳۰ کیلووات | ۱ | کمپرسور |
| ● | ۹ | با ظرفیت ۳۰،۱۵ و ۳ کیلو گرم از هر کدام یکی | ۳ | ترازوی توزین |