

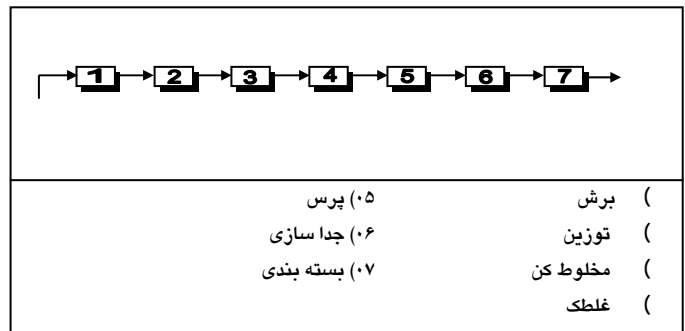
## قطعات لاستیکی

### ۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	انواع قطعات لاستیکی	شامل انواع اورینگ و آب بند عمدتاً جهت استفاده در شرایط استاتیک	۲۵	تن

استوانه‌ها می‌گذرد انجام می‌پذیرد. پس از انجام عمل اختلاط ورقه‌های لاستیک به شکل ورقه توسط اپراتور در حفره‌های قالب قرار گرفته کفه بالایی قالب روی کفه پایینی قرار داده شده مجموعه آنها در بین صفحات پرس گذاشته می‌شود. فشار وارده به همراه حرارت قالب سبب روان شدن آمیزه و پر شدن حفرات قالب می‌شود. پس از مدت زمان معین که توسط آزمایش و تجربه بدست آمده و بین ۳۰-۱۵ دقیقه می‌باشد قطعه پخته شده و توسط اپراتور از قالب خارج ذرات و تکه‌های اضافی لاستیک از کنارهای قطعه ساخته شده بریده شده آنگاه جمع‌آوری و پس از کنترل بسته‌بندی می‌شود.

### ۲- فرآیند تولید:



ابتدا در قسمت توزین، مواد لازم برای ساخت مخلوط بر پایه کائوچوی اکریلو نیتریل بوتادین توسط دو ترازو با دقت توزین می‌شود. اندازه هر مخلوط در هر مرحله حدود ۲۰ کیلوگرم می‌باشد. با عنایت به اینکه مواد تشکیل دهنده یک مخلوط ساخت قطعات لاستیک از نظر فیزیکی و شیمیایی داری تفاوت زیاد بوده و می‌بایستی به طور یکنواخت در سراسر آمیزه پخش گردند لذا عمل اختلاط حائز اهمیت بسیار بوده و دقت لازم را می‌طلبد لذا به منظور اختلاط آمیزه‌های لاستیکی ابتدا در مقیاس صنعتی از یک مخلوط کن ساخت داخل که در کنار آن دو غلطک استوانه‌ای شکل که اصطلاحاً به آن میل گویند استفاده می‌شود. در این مخلوط‌کنها دوچرخنده با روتور که دارای زائده‌های پرده مانند است در کنار یکدیگر گردش می‌کنند. اطراف این چرخنده‌ها را محفظه‌ای احاطه کرده است که در آنها راه‌های ابی برای سرد سازی و کنترل درجه حرارت پیش بینی شده است. مواد ریخته شده به درون مخلوط کن بین این چرخنده‌ها و نیز فضای بین دیواره و چرخنده‌ها قرار گرفته و با حرکت آنها اختلاط به صورت کامل انجام می‌پذیرد. زمان لازم برای اختلاط بهینه مواد باید از طریق آزمایش بدست آید. البته این زمان برای هر مخلوط با توجه به نوع و مقدار مواد افزودنی آن متفاوت است. پس از اتمام زمان اختلاط درب تخلیه مواد بصورت پنوماتیکی باز شده و مخلوط لاستیکی از پایین دستگاه خارج می‌گردد. مواد به وسیله تسمه نقاله به غلطک دو استوانه‌ای حمل گشته و بعد از چند بار برش و عبور مخلوط از درون شکف غلط اپراتور آنرا بشکل ورقه با ضخامت مناسب درآورده بر روی سینی‌های متحرک که به نام پنتراک شناخته می‌شود قرار داده به قسمت پرس منتقل می‌شود. در حین عبور قطعات و مواد تشکیل دهنده لاستیک از بین استوانه‌ها حرارت ایجاد می‌شود که تنظیم دما توسط تجربیان آبی که از درون

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	کائوچو	اکریلونیتریل بوتادین با جرم حجمی ۱ گرم بر سانتیمتر مکعب	۱۵۴۰۰	کیلو گرم
۲	دی اکتی فتالات	نرم کننده	۱۵۴۰	کیلو گرم
۳	گوگرد	کمک کننده به پخت پودر زرد رنگ با جرم ملکولی ۳۲	۲۳۰	کیلو گرم
۴	دوده	تقویت کننده داری پایه کربنی	۷۸۰۰	کیلو گرم
۵	کاغذ مومی	جهت جلوگیری از چسبندگی	۵۰۰	کیلو گرم
۶	اسید استتاریک	فعال کننده جهت قبول پیوندهای عرضی در زنجیره پلیمر	۱۶۰	کیلو گرم
۷	ضداکسیدان	BL25 برای جلوگیری از اکسیداسیون پلیمری	۱۶۰	کیلو گرم
۸	ضد اوزون	DPPG جهت جلوگیری از تاثیر اوزون	۱۶۰	کیلو گرم
۹	رزین کومارین	تسهیل کننده امر قالبگیری	۱۶۰	کیلو گرم
۱۰	اکسید روی	فعال کننده	۸۰۰	کیلو گرم

۱۱	کارتن	مقوایی	۵۲۵۰	عدد	{
۱۲	چسب	کاغذی	۱۰۰	عدد	{
۱۳	شتاب دهنده	دی نیترو تیاژیل دی سولفاید	۲۳۰	کیلو گرم	□

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
{	۱	عرض تیغه ۱۲ سانتی متر ۸ کیلو وات قدرت موتور	گیوتین برش کاوچو	۱
{	۶	قدرت موتور پمپ ۵۵ کیلووات برق مصرفی هر یک ۱۰ کیلووات	پرس هیدرولیک	۲
{	۱	گنجایش ۲۰ لیتر وزن مواد ۱۲ کیلو گرم توان مصرفی ۲۲ کیلو وات	مخلوط کن	۳
{	۱	قطر استوانه ۲۰ طول ۷۰ سانتی متر برق مصرفی ۵ کیلووات	غلطک اختلاط	۴
{	۳	-	چرخ دستی	۵
{	۱۴	-	قالبهای مختلف	۶
{	۱	ظرفیت ۳۰ کیلو گرم دقت ۱۰ گرم	ترازوی توزین	۷
{	۱	ظرفیت ۲ کیلو گرم دقت ۲ گرم	ترازوی حساس	۸
{	۲	چهار طبقه	قفسه فلزی	۹
{	۲	-	میز بسته بندی	۱۰

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۸	۴	۲۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلو وات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۲۷۳	۶	۳

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۲۳۰۰/۰۰	۲۴۰	۱۴۰	۶۵۰