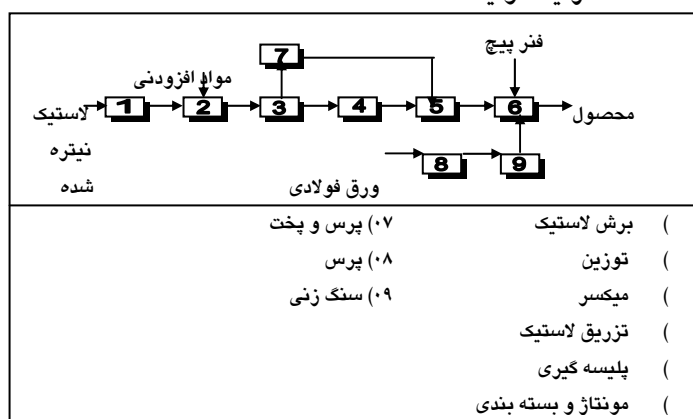


کاسه نمد

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	انواع کاسه نمد	با مصارفی در لباسشویی (۷-۳۰-۱۵ ضخامت قطر خارجی و قطر داخلی برحسب میلی متر) و ۷-۲۲-۱۲ پیکان (۷/۱۲-۴/۶۳-۳۶/۵۰/۷ و ۳۸-۵۰/۷) و کامیون بنز (۱۰-۸۵-۱۰۵ و ۷۵-۸۵)	۱۳۵۰	تن

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

با توجه به اینکه واحد مورد نظر یک واحد کوچک می باشد لذا از روش ذیل جهت فرآیند تولید استفاده می شود:

الف - برش لاستیک نیتره شده

ب - توزین مواد اولیه مورد نیاز

ج - اختلاط

د - پخت و قالبگیری

برش لاستیک نیتره شده:

در فرآیند تولید کاسه نمدهای لاستیکی اولین مرحله برش لاستیک نیتره شده (اکریلونیتریل، بوتادی ان) می باشد برای این مورد از یک دستگاه گیوتین با ظرفیت ۱۲۰ کیلو گرم در ساعت استفاده می گردد.

توزین:

در این قسمت مواد اولیه افزودنی و قطعات ریز شده کائوچو توزین شده و در محلهای مشخص نگهداری تا برای مرحله اختلاط وارد دستگاه میکسر (آسیاب مخلوط کن) شده و آمیزه مورد نیاز تولید گردد.

اختلاط:

در این مرحله برای یکنواخت شدن آمیزه کلیه مواد اولیه که بر اساس درصدهای فنی توزیع شده اند در میکسر ریخته شده و آمیزه یکنواختی بدست می آید. آمیزه باید بصورتی باشد که اجزاء آن بطور کامل در کل آمیزه توزیع شده بطوریکه اندازه اجزاء مینیمم و احتمال یافتن هر جزء در هر نقطه از آمیزه ماکزیمم باشد.

در این مرحله کائوچو توسط روغنهای نرم شده توسط پرکننده ها و تقویت شده و حاوی کلیه مواد افزودنی دیگر خواهد بود بطوری که بتواند در فرایندهای شکل دهی و پخت شرکت جسته و محصولی را با خصوصیات مورد نظر فراهم آورد فرآیند اختلاط را می توان به سه مرحله تقسیم نمود:

۱- مرحله قبل از افزایش مواد به مخلوط کن شامل نگهداری، شناسایی و توزین مواد اولیه

۲- مرحله افزایش مواد به مخلوط کن شامل نحوه تغذیه به دستگاه، نحوه کنترل دستگاه و تشخیص پایان عمل اختلاط لز نظر کیفی و تخلیه آمیزه

۳- مرحله بعد از اختلاط شامل ورق کردن خنک کردن کنترل کیفیت و ذخیره سازی آینده برای اختلاط مواد اولیه می توان از دو نوع دستگاه استفاده نمود.

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

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
				واحد	مقدار
۱	•	کائوچو	از نوع طبیعی	کیلو گرم	۲۴۴۵۰۰
۲	•	گوگرد	جهت پخت	کیلو گرم	۸۲۰۰
۳	•	دوده	صنعتی	کیلو گرم	۱۳۱۴۰۰
۴	•	شتاب دهنده ها	-	کیلو گرم	۴۱۰۰
۵	•	روغنهای آروماتیک	DAP	کیلو گرم	۱۱۶۴۰۰
۶	•	اسید استاریک	-	کیلو گرم	۱۲۳۰۰
۷	•	اکسید روی	شتاب دهنده	کیلو گرم	۲۴۶۰
۸	•	آنتی اکسیدانت	-	کیلو گرم	۲۸۷۰
۹	•	ضداوزون	بعنوان آنتی ازونات	کیلو گرم	۲۸۷۰
۱۰	•	تاء خیر دهنده	-	کیلو گرم	۵۰۰
۱۱	•	فنر پیچ	-	کیلو گرم	۸۰۰۰
۱۲	•	نایلون	جهت بسته بندی	عدد	۲۷۶۷۰۰
۱۳	•	جعبه مقوایی	برای بسته بندی	عدد	۲۷۶۷۰۰
۱۴	•	کارتن	برای بسته بندی	عدد	۱۶۴۷۰
۱۵	•	برچسب	برای بسته بندی	عدد	۲۳۰۰۰

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۳	۶	۴۷	۱۲	۸۳

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلو وات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۶۱	۱۵	۸

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۴۷۰۰	۷۲۰	۲۳۰	۱۳۳۰

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

ردیف	ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
۱	•	دستگاه برش لاستیک	به ظرفیت ۱۲۰ کیلو گرم در ساعت	۱
۲	•	آسیا مخلوط کن	به ظرفیت ۱۰۰ کیلو گرم در ساعت	۱
۳	•	پرس پخت	۵۰ تن با ظرفیت ۲۰ کیلو گرم در ساعت	۶
۴	•	پرس غلطکی	کلندر با ظرفیت ۱۰۰ کیلو گرم در ساعت	۱
۵	•	میز مونتاژ	-	۴
۶	•	دریل ایستاده	-	۱
۷	•	ترازو	-	۳
۸	•	دستگاه برش	-	۲
۹	•	تانکر و ظروف	در حد لزوم	۱