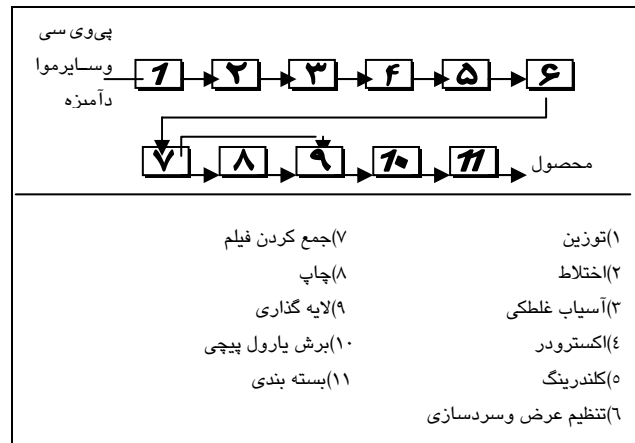


کفپوش پی وی سی

انواع تولیدات:

شماره	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کفپوش	از جنس پی وی سی ضخامت متوسط ۱/۵ میلیمتر و با سختی Shore S ۱۰۰-۶۰ متشکل از سه لایه زیرین، میانی و لایه ی شفاف رویی، مطابق اس تاندارد ملی ایران به شما ره ۲۱۷۰ تحت عنوان کفپوش های لاستیکی	۱۷۰۰	تن

۲ فرآیند تولید:



۳ ویژگی‌های فرایند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

جهت تولید کفپوش‌های پی وی سی دو راه وجود دارد، یکی از روشها اکستروژن می باشد. در این روش اکستروژن PVC پس از تزریق و اختلاط به اکسترودر وارد می گردد پس از خروج از قالب بصورت فیلم در ضخامت معین در آمده مراحل بعدی لایه گذاری انجام می گیرد. روش دیگر نیز مانند روش اکستروژن بوده، با این تفاوت که بجای اکسترودر از کلندر استفاده می گردد. روش انتخابی در این واحد به دلیل وجود مزیت های نسبی روش کلندرینگ خواهد بود. مراحل تولید محصول به شرح زیر می باشد.

۱- تزریق: مواد اولیه مصرفی در تولید کفپوش بسته به فرمولاسیون موجود برای هر یک از لایه ها محصول در این مرحله تزریق می گردند. این مواد شامل پی وی سی، نرم کننده، پرکننده و سایر مواد افزودنی خواهد بود.

۱۱- بسته بندی: بسته بندی محصول بسته به نوع محصول در کارتن های مقوایی و کیسه های پلاستیکی انجام می گیرد.

۴- مواد اولیه اصلی:

شماره	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		واحد
		مقدار	مصرف سالیانه	
۱	پی وی سی	از نوع (S) با گرید ۷۰ تا ۷۵	۶۸۰/۹	تن
۲	روغن نرم کننده	دی او پی	۳۴۰/۵	تن

۲- اختلاط: اختلاط آمیز مواد پس از تزریق در دو مرحله ابتدا

توسط مخلوط کن سریع و سپس بنبوری انجام می گیرد.

۳- آسیاب غلظکی: آمیزه فیبری شکل پس از بنبوری توسط آسیاب غلظکی به صورت نوار همگنی از مواد لازم در می آید که آماده تغذیه به اکسترودر می باشد.

۴- اکسترودر: اکسترودر در این واحد وظیفه تهیه یک مفتول از آمیزه جهت تغذیه به کلندر را غده دار می باشد.

۵- کلندرینگ: در این مرحله آمیزه خمیری شکل به صورت ورق درمی آید ضخامت ورق در حین عبور از غلتک های کلندر به تدریج تقلیل پیدا می کند.

۶- تنظیم عرض سرد سازی: پس از خروج از دستگاه کلندر ابتدا لبه های ورق تولیدی برس می خورد و اضافات کناره به آسیاب غلظکی برگشت داده شده با آمیزه های دیگر مخلوط می شوند. سپس ورق با عبور از غلتک های پرده عمل سرد سازی انجام می گردد. ۷- جمع کردن ورق: فیلم یا ورقهای تولیدی دور مغز هایی از چوب یا مقوا رول پیچی می گردند.

۸- چاپ: در صورت لزوم به چاپ عملیات چاپ روی فیلم های تولیدی انجام می گیرد.

۹- لایه گذاری: در این مرحله ابتدا جهت آزاد سازی تنش های موجود فیلمها تا دمای ۱۰۰ درجه گرم شده عملیات لایه گذاری توسط فشار غلتک انجام می گیرد.

۱۰- برش یا روپیچی: کفپوش های را که به صورت رول کاربرد دارند در این مرحله رول پیچی می شوند در غیر این صورت عمل برش قطعات کاشی انجام می پذیرد.

۳	کربنات کلسیم	آسیابی مش ۱۰۰۰	۶۸۰/۹	تن	●
۴	پایدارکننده	باریمکادمیم	۱۳/۷	تن	□
۵	روغن اپوکسی	روغن سویایی	۲۰/۴	تن	●
۶	اسیداستئاریک	۹۵٪ زبه صورت پودر	۳/۴	تن	●
۷	رنگ	با پایه آلی	۱۲/۷	تن	●

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران

۸	مرکب چاپ	۱۵	تن	●
۹	کیسه پلاستیکی پلی اتیلنی	۱/۵	تن	●
۱۰	کارتن سه لا	۵۰×۵۰×۲۰	عدد	●

تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۲۲	۲۹	۳۱

۸- زمین و ساختمانها (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۰۰۰۰	۹۰۰	۱۵۵۰	۲۸۷۰

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

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
۱	ظرفیت ۱۰۰۰ کیلو گرم فولادی	۱	سیلوی پودر PVC	●
۲	ظرفیت ۱۰۰۰ کیلو گرم فولادی	۱	سیلوی کربنات کلسیم	●
۳	ظرفیت ۵۰۰ کیلو گرم فولادی	۱	مخزی دی او پی	●
۴	ظرفیت ۱۰۰۰ لیتری	۱	مخلوط کن مایع	●
۵	حجم ۹۰ لیتر، حداکثر دما ۱۶۰ درجه سانتیگراد	۱	بنبوری	●
۶	عرض غلطک ۲ متر و شعاع ۴۰ سانتی متر	۱	آسیاب غلطکی	●
۷	نسبت طول به قطر ۸ تا ۱۰	۱	اکسترودر	●
۸	عرض ۲ متر و قطر ۷۵ سانتی متر چهار غلطکه به شکل L برعکس	۱	کلندر	□
۹	دو جداره، مکانیسم سرد سازی آب سرد	۱۲	غلطک های سردکن	●
۱۰	موتور با گشتاور ثابت	۱	واحد جمع کن	●
۱۱	غلطکی (rotogravare)	۱	دستگاه چاپ	●
۱۲	-	۱	لایه گذاری	●
۱۳	۱۲۵۰ لیتر در دقیقه ۱۱ کیلو وات	۱	کمپرسور	●
۱۴	دستی جهت برش	۱	ماشین پرس	●
۱۵	الکتریکی با دقت یک گرم	۴	ترازو	●
۱۶	از جنس فولاد	۱۶	غلطک های جدا کن	●
۱۷	سیستم گرما یش غلطک بخار گرم	۱۵	قالب غلطک های تنش گیری	●

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۱۶	۳۸	۷۲

۷- کل انرژی مورد نیاز: