

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات برقی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	نوارجسب برق	نوار عرض ۱۵ میلیمتر، ضخامت ۰/۱۱ میلیمتر و طول ۹ متر، عایق الکتریسیته از جنس پی وی سی و یک ظرف آغشته به چسب با پایه لاستیک نیتریل	۳۳۷۰	هزار عدد

۲- فرآیند تولید:



در این کانال ۲ تا ۳ دقیقه خواهد بود.

۵- رول پیچی: رول های حرارت دیده روی رول های مقوایی رول پیچی می گردد.

۶- برش: رول ورق های چسب خورده به عرض مطلوب توسط دستگاه برش بریده می شود.

۷- بسته بندی، جهت سهولت حمل و نقل و عدم صدمه دیدن، محصول ابتدا توسط پوشش سلوفانی پوشیده شده سپس در جعبه های مقوایی بسته بندی می گردد.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف	
			مقدار	واحد
۱	ورق پی وی سی	عرض ۷۰ سانتی متر و ضخامت ۰/۱۱ میلیمتر عایق الکتریسیته	۷۷	تن
۲	لاستیک نیتریل (ته)	بصورت شیت (یابد)	۲۴	تن
۳	پترولیوم رزین	عامل چسباننده بصورت شبکه ای	۷	تن
۴	مایع صابون	بصورت محلول برای فعال کردن سطح	۱/۵	تن
۵	فلزات پیا بدار کننده	شامل Zn/Cu جلوه گیری کننده از واکنش شیمیایی و تخریب چسب بعنوان پایدار کننده	۱۰۴	کیلو گرم
۶	حلال	تینر ۴۰۶	۳۴	تن
۷	رول مقوا	از کاغذ کرافت با ضخامت ۰/۵ میلیمتری برای مغزی چسب	۱۷	تن
۸	نایلون	از جنس سلوفان برای بسته بندی	۱/۴	تن
۹	کارتون	برای هر ۱۹۲ عدد محصول با ابعاد ۱۹۰×۲۴۰×۲۴۰	۱۸	هزار عدد

۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

مراحل تولید نوارجسب برق شامل مراحل زیر می باشد:

۱- توزین و اختلاط: برای تهیه رزین مناسب ابتدا مواد اولیه لازم شامل لاستیک نیتریل، مواد فعال کننده سطح کاتالیزور، پایدار کننده و حلال توزین شده همراه، مقدار لازم آب درون مخازن دوجداره سربسته ریخته می شود رزین مذکور با گردش آب درون مخازن دوجداره مخزن گرم می شود و توسط چند همزن کل اختلاط انجام می گیرد.

۲- صاف کردن ورق پی وی سی: ورق پی به عرض ۷۰ سانتیمتر روی غلتک اولیه قرار می گیرد با عبور از بین چند غلتک مارپیچ تمامی چین و چروک های ورق صاف می گردد.

۴- حرارت دهی: پس از چسب خوردن ورق وارد کانالی به طول ۱۰ تا ۱۲ متر با هوای گرم ۸۰ تا ۱۰۰ درجه سانتیگراد شده زمان اقامت ورق ۵- ماشین آلات و تجهیزات اصلی (فرآیند تولید، آزمایشگاه و تعمیرگاه):

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
۱	۱	به ظرفیت ۴۰۰ کیلوگرم ی در روز با مخزن ۲ جداره آبگرم در اطراف آن به ظرفیت ۲۰۰ لیتر	خلوطکن
۲	۱	به ظرفیت ۴۰۰ کیلوگرم در روز با عرض ۷۰ سانتی متر	چسب زن و غلطهای (ROIcoater)
۳	۲	عرض ورقه تا ۷۰ سانتی متر طول قابل رول تا ۹ متر (۱۰ یارد)	دستگاه بر ش اتوماتیک
۴	۱	۹۰۰ متر رول مقوا در روز با چسب زنی تا ۶ لایه	ماشین لوله سازی مقوایی
۵	۲	فولاد ضد زنگ - دو جداره - به ظرفیت ۲۰۰ کیلوگرم چسب با آبگرم جاری در اطراف آن	مخزن نگهدار ی چسب
۶	۱	طول کانال ۱۰ تا ۱۲ متر و دمای ۸۰ تا ۱۰۰ درجه سانتی گراد	خشکن کنوکسیو نی
۷	۱	بسته بندی ۱۲ عدد محصول در ۴ ثانیه	ماشین بسته بند دی
۸	۱	۱۰۰ کیلوگرمی دیتال با حساسیت ۲۵ گرم	ترازو
۹	۱	آزمایشگاهی با حساسیت ۱۰۰۰/۰ گرم	ترازو
۱۰	۱	جهت انجام تست کشت بر روی محصول	دستگاه ت ست کشش
۱۱	۱	-	دستگاه ت ست گویی غلت ان

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۳	۱۲	۲۵

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلو وات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیلو ژول)
۱۲۷	۶	۶

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۵۰۰	۵۴۰	۱۸۰	۱۰۰۰