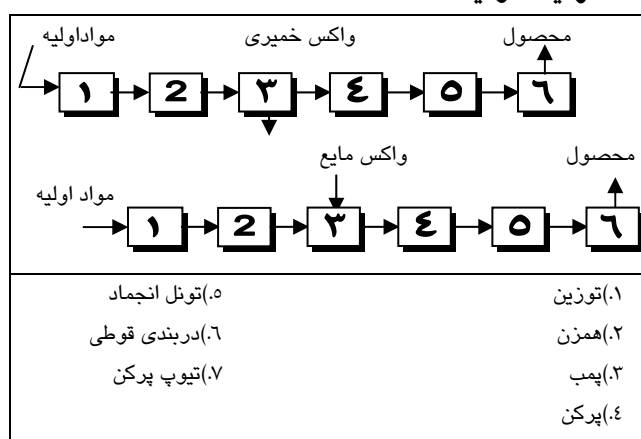


## واکس کفش

### ۱- انواع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	واکس ۲۰۰ گرمی	واکس خمیری	۱۰۰۰۰۰	قوطی
۲	واکس ۸۰ گرمی	واکس خمیری	۱۲۵۰۰۰	قوطی
۳	واکس ۱۰۰ گرمی	واکس مایع با ویژگی‌ها و مشخصات مندرج در استاندارد ملی ایران به شماره ۱۶۳۹	۱۵۰۰۰۰	تیوپ

### ۲- فرآیند تولید:



### ۳- ویژگی‌های فرآیند، فنی و شرایط عملیاتی:

فرآیند تولید واکس تنها فرآیند اختلاط مواد اولیه در حرارت و سپس سرد کردن تدریجی و بسته بندی است. تمامی این عملیات تحت فشار اتمسفر یک انجام می‌گیرد و دمای بالاتر حداکثر ۱۰۰°C می‌باشد. جنس دستگاهها و تمامی قسمت‌هایی که در تماس با مواد می‌باشند باید از جنس فولاد ضد زنگ (stainless steel) باشد و کامل شدن عمل اختلاط به سرعت همزنها مربوط است و تولید بیشتر را سرعت دستگاه پرکن تکمیل می‌کند مواد پس از توزین جهت گرم شدن و اختلاط با یکدیگر به مخزن دوجداره‌ای که شامل همزن می‌باشد هدایت می‌شوند در جداره این مخزن آب جوش یا بخار آب جریان دارد بدین ترتیب چون درجه ذوب اکثر واکسها حدود ۵۰°C است با تبادل حرارتی انجام شده مواد داخل تانک به درجه حرارت ذوب رسیده و عمل همزدن نیز باعث اختلاط بهتر آنها می‌شود. موادی که ابتدئاً به داخل مخزن ریخته می‌شوند، حلالهای نفتی و معدنی و سپس مواد واکس

(موم O.P پارافین و واکس کارنوبا) و آنگاه رنگ می‌باشد. پس از اطمینان از تکمیل عمل، محصول تولیدی توسط پمپ دنده‌ای از جنس فولاد ضد زنگ به دستگاههای پرکننده قوطی منتقل می‌شوند. عمل پرکردن قوطی‌ها یا تیوپ‌ها اتوماتیک بوده پس از پرس شدن، قوطی‌های واکس داخل تونل سردکن می‌شوند چرا که مواد تا درجه حرارت بالای ۹۰°C به حالت تقریباً مایع بوده و سرد شدن تدریجی آنها زمان طولانی تری را طلب می‌کند که نتیجتاً باعث کندی حمل و نقل و انبار کردن می‌شود. پس از بیرون آمدن قوطیها از تونل سردکن، درب قوطی با دستگاهی بنام Parss بسته شده (در مواردی این دو قسمت حذف شده از کولر آبی معمولی در هوای آزاد برای خشک شدن واکس و از کارگر برای بستن درب قوطی استفاده می‌شود، در مورد واکس مایع درب تیوپها بطور ساده توسط کارگر گذاشته می‌شود) سپس جهت چیده شدن در کارتن به انبار منتقل می‌گردد. در زمان تولید واکس مایع درجه حرارت تا حدود ۵۰°C کافی می‌باشد و لازم نیست بویلر درجه حرارت مخزن را به ۱۰۰°C برساند نتیجتاً عبور از تونل انجماد نیز لازم نیست

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ ● تهیه در داخل ایران □ تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

۴- مواد اولیه اصلی:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرمهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۲	۲	۱۰

ردیف	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		مواد اولیه اصلی	ردیف
		مقدار	واحد		
۱	اسانس به عنوان حلال	۴۲۶۰۰	لیتر	تربانتین	۱
۲	به عنوان افزودنی	۱۰۷۰۰۰	کیلوگرم	پارافین جامد	۲
۳	جهت نرم کنندگی چرم	۳۳۳۳۰	کیلوگرم	موم مصنوعی	۳
۴	پرکننده و قوام دهنده	۳۶۴۰	کیلوگرم	کلوفون	۴
۵	جلا دهنده	۳۷۴۰۰	کیلوگرم	واکس کارنوبا	۵
۶	پرکننده و جلا دهنده	۳۵۰۰	کیلوگرم	واکس مونتان	۶
۷	نرم کنندگی	۱۵۲۰	کیلوگرم	کرزین	۷
۸	به عنوان حلال	۲۴۰۰۰۰	لیتر	حلال نفتی	۸
۹	مخلول در روغن	۴۲۴۴	کیلوگرم	رنگ	۹
۱۰	۲۰۰ گرمی	۱۰۱۰۰۰۰	عدد	قوطی واکس ۲۰۰ گرمی	۱۰
۱۱	۸۰ گرمی	۱۲۶۲۲۵۰۰	عدد	قوطی واکس ۸۰ گرمی	۱۱
۱۲	پلاستیک	۱۵۱۵۰۰۰	عدد	تیوپ پلاستیکی	۱۲
۱۳	درابعاد ۳۹×۳۶×۱۸	۴۰۱۶۸	عدد	کارتن	۱۳

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برقی (کیلووات)	آب روزهانه (مترمکعب)	سوخت روزهانه (گیگاژول)
۷۷	۵	۲۰

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۹۰۰	۱۷۵	۱۳۱	۵۴۱

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	ردیف
۱	خط تولید واکس خمیری - مخزن همراه با میکسر دو جداره - پمپ - پرکن قوطی - تسمه - نقاله - تونل انجماد - سینی جمع کننده	جنس Steel همراه با میکسر دو جداره دنده ای از جنس فولاد ضد زنگ ۲ نازل - نیمه اتوماتیک بطول ۳ متر - -	۱ ۱ ۱ ۲
۲	خط تولید واکس مایع - مخزن اخلاط - سینی جمع کننده - دربند قوطی (Parss)	همراه با پرکن تمام اتوماتیک	۱۱ ۱

۶- تعداد کارکنان: