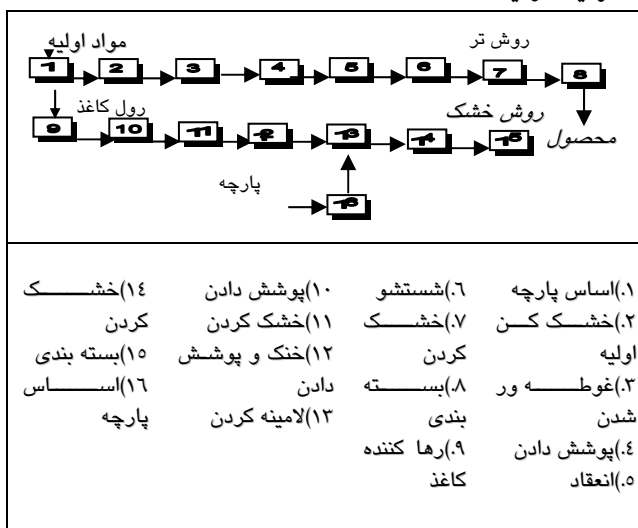


۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	چرم مصنوعی پلی اورتان	چرم مصنوعی جهت استفاده در تولید ساک کفش و چمدان و کیف	۱۲۰۰۰	هزار متر مربع

۲- فرآیند تولید:



۴- مجدداً با همان ماده پوشش داده شده و در خشک کن ۱۴۰-۱۱۰

درجه سانتیگراد خشک می شود

۵- ورقه پلی اورتان با پارچه اصلی لامینه شده و کاغذ پلی اورتان

روی آن تشکیل شده آزاد می گردد. کاغذ آزاد شده بیش از ۱۰ بار

استفاده می گردد پس از هر بار مصرف می توان از نظر پارگی آن

را آزمایش کرد

۶- پارچه حاصله خشک می شود

۷- نهایتاً بصورت رول در می آید

۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

تولید چرم مصنوعی پلی اورتان به دو صورت تر و خشک می

باشد که تشریح اختصار گونه هر یک بشرح زیر می باشد:

الف - روش تولید تر: دارای مراحل است که عمده ترین آنها و

توالی موجود بین مراحل بشرح ذیل می باشد:

۱- پارچه اصلی از جنس نخ یا پنبه می باشد.

۲- ابتدا پارچه اصلی را خشک می کنند

۳- پارچه خشک شده را در ظرف حاوی محلول پلی اورتان غوطه

ور می سازند

۴- با یک خمیر اولیه حاوی رزین پلی اورتان و حلال DMF (دی

میتل فرماید) پوشانده می شود

۵- بعد از نشان دادن خمیر روی پارچه عمل انعقاد انجام می گیرد

۶- عمل شستشو مجدد انجام می گیرد که باعث حل کردن DMF

مازاد و همچنین چسباندن رزین پلی اورتان به پارچه می شود

۷- با برداشت پارچه از ظرف شستشو محلول خشک می شود با

محلول بعمل آمده سطح ترمیم می گردد

پروسس خشک

ب - فرآیند تولید محصول به روش خشک بشرح ذیل است:

۱- کاغذ از یک رها کننده وارد محلول می شود

میتل اتیل کتون و اتانول آمین و رزین پلی اورتان می باشد

۳- کاغذ در ۱۰۰ درجه سانتیگراد خشک می شود

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	پارچه اصلی	نخی یا پنبه	۳۶۰۰۰	متر مربع
۲	رزین پلی اورتان	از نوع پلی اورتان نرم	۷۲۰۰۰	کیلو گرم
۳	رزین یک ترکیبه	بستگی به جنس چرم از پلی اورتان یا پی وی سی	۳۶۰۰۰	کیلو گرم
۴	رزین دو ترکیبه	از ترکیب پلی اورتان با پی وی سی با درصدهای مختلف	۳۰۰۰۰	کیلو گرم
۵	محلول ترمیم سطح	حلال و نرم کننده روغنی پلاستی سایز رها	۱۵۰۰۰	کیلو گرم
۶	رنگدانه های پلی اورتان	رنگدانه های مختلف مورد نیاز	۱۰۰	کیلو گرم
۷	پودر رنگدانه	فتالوسیانین یا انواع دیگر	۱۵۰	کیلو گرم

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

۸	حلال	متیل اتیل کتون یا تولوئن	۲۰۰۰۰	کیلو گرم	•
۹	کاغذ آزاد	کاغذ عاجدار مات یا براق بعنوان نگهدارنده	۱۴۰۰۰	متر مربع	•

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
•	۲	۳۰۰ لیتر در دقیقه	بادکننده	۱
•	۱	قطر ۸۰۰ سانتی متر	جمع کننده	۲
•	۲	۱۴۰ سانتی متر طول کشش	کنترل کشش	۳
•	۱	۵ متر در دقیقه	پوشش دهنده چاقو	۴
•	۱	استیل یک تنی	ترکیب کننده مش	۵
□	۱	استیل دو متری	خشک کننده	۶
•	۱	۱ تنی استیل	ماشین سرد کردن ۲ رول	۷
•	۱	۱ تنی استیل	ماشین سرد کردن ۳ رول	۸
•	۱	۸۰۰۰ متر در روز	دستگاه لامینه کردن	۹
•	۱	۸۰۰۰ متر در روز	دستگاه سرد کننده پشت لامینه	۱۰
•	۱	۳۰۰ متر در روز	باد کننده مرکزی با واحد مجزا	۱۱
•	۱	استیل ۸ متر در دقیقه	سیستم راندن	۱۲
•	۱	استیل ۸ متر در دقیقه	سیستم الکتریکی	۱۳
•	۱	۱ تنی استیل	ظرف انعقاد	۱۴

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۴	۸	۱۰	۲۴	۵۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلو وات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۳۷۱	۱۷	۲۴

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۱۲۶۰۰	۲۸۸۰	۳۰۰	۳۶۰۵

% بررسیهای مالی، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد. طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %