

چسب استیکی

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	محصول چسب استیکی	دلخل کپسول پلاستیکی از جنس پلی اتیلن، به وزن ۸ گرم به صورت امولسیون روغن در آب	۲۰۰	هزار عدد

۴- پرسازی: تیوپ های مونتاژ شده داخل حفره های پرکن قرار گرفته مقدار لازم چسب درون آن ریخته می شود . سپس توسط دستگاه اتوماتیک در پوش چسب روی تیوپ قرار می گیرد.

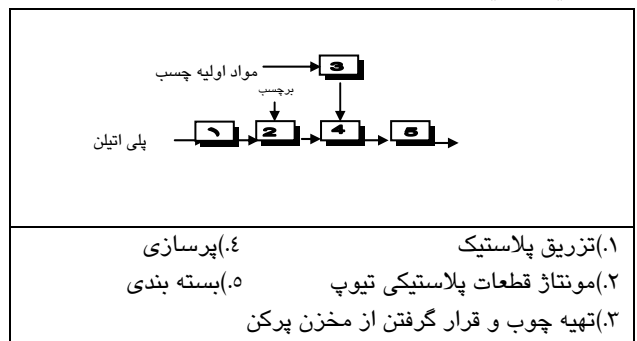
۵- بسته بندی : آخرین مرحله تولید در این واحد بسته بندی می باشد که شامل قرار گرفتن تعدادی از تیوپ های پر شده درون کیسه های سلیفونی و جعبه مقوایی می باشد. نهایتاً ۵۰ عدد از جعبه های مقوایی در یک کارتن مقوایی بزرگتر بسته بندی نهایی می گردد.

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	پلی اتیلن	سبک	۲۲۲۳	کیلو گرم
۲	پلی اتیلن	سنگین	۸۸۲۰	کیلو گرم
۳	دکستروز	۴۸٪ محلول در آب	۴۲۸	کیلو گرم
۴	دکستروز	سفید ۱۷/۵ درصد محلول در آب سرد	۲۱۴	کیلو گرم
۵	برچسب	سلوفان رنگی چاپ شده	۲۰۰	هزار عدد
۶	جعبه	مقوایی	۱۰	هزار عدد
۷	سلوفان	به ابعاد ۳۰×۲۰ سانتیمتر	۱۰	هزار عدد
۸	کارتن	به ابعاد ۲۱×۱۱×۴۵ سانتیمتر	۲۰۰	عدد

۲	همزن (مخلوط کن)	به ظرفیت ۲۰-۱۵ کیلو گرم با برق مصرفی ۲ کیلو وات و ۵۰۰ تا ۶۰۰ دور در دقیقه	۱	●
۳	پرکن	پنوماتیکی و مجهز به میز گردان اتوماتیک (با استفاده)	۱	●

۲- فرآیند تولید:



۳ - ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

چسب استیکی از کپسولی که بعنوان در برگیرنده ماده چسب محسوب می شود ساخته شده است که قطعات متشکله کپسول نگهدارنده عبارتند از :

۱- بدنه ۲- محور حلزونی ۳- پایه متحرک ۴- در پوش در ذیل فرآیند تولید تشریح گردیده است:

۱- تزریق پلاستیک تولید قطعات پلاستیکی لازم جهت تیوپ چسب استیکی به روش تزریق پلاستیک انجام می گیرد. این قطعات از پلی اتیلن سبک و سنگین ساخته می شود.

۲- مونتاژ قطعات پلاستیکی تیوپ: در این مرحله قطعات پلاستیکی تیوپ شامل پایه متحرک ، بدنه و محور حلزونی روی یکدیگر مونتاژ می گردد . در ضمن برچسب مشخصات در این مرحله روی بدنه تیوپ نصب می گردد.

۳- تهیه چسب : برای تولید چسب ابتدا خاک سفید را در آب حل نموده سپس با اضافه کردن امولسی فایر به همراه روغن کوچک عمل همزن صورت می گیرد پس از ایجاد یک مخلوط همگین سایر مواد تشکیل دهنده به آن اضافه می گردد در نهایت چسب تولیدی درون سیلندر دستگاه پرکن قرار می گیرد.

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	دستگاه تزریق پلاستیک	۱۵۰ گرمی	۲	●

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

		از میکرو سوئیچ و سنسور)		
●	۱	هوادهی ۱۵۰ لیتر در دقیقه	کمپرسور	۴
●	۵	تزریق پلاستیک	قالب	۵

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۴	۴	۱۴

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلو وات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۶۱	۶	۲

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۱۴۰۰/۰۰	۱۵۰	۴۰	۳۹۰