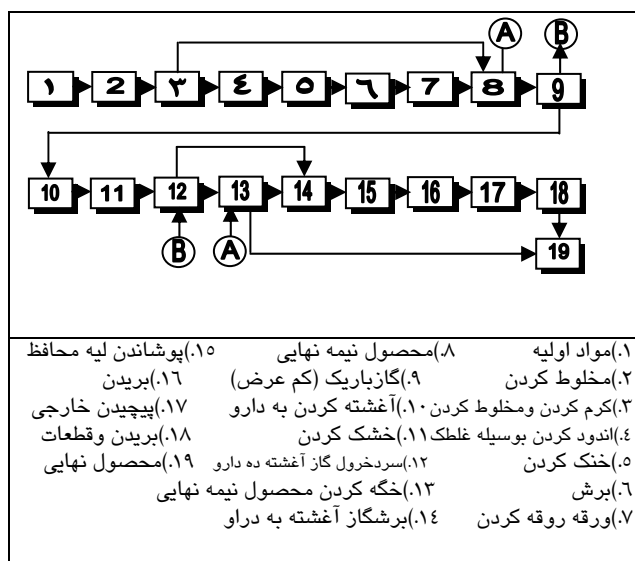


چسب‌های طبی و بهداشتی

۱- انواع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	چسب زخم کمک‌های اولیه	از پارچه پنبه‌ای و یک فیلم و لایه چسبنده دارویی	۱۰۸۰۰	هزار قطعه
۲	چسب اکسید روی	چسب نگهدارنده باند زخم بندی	۱۰۸۰۰	هزار رول
۳	چسب ضد درد	با سوراخ‌های مخصوص جذب هوا	۶۰۰۰	هزار قطعه
۴	چسب روماتیسم	چسب زخم و غیره	۱۸۰۰۰	هزار قطعه

۲- فرآیند تولید:



۱) مواد اولیه	۸) محصول نیمه نهایی	۱۵) پوشاندن لایه محافظ
۲) مخلوط کردن	۹) گازباریک (کم عرض)	۱۶) بریدن
۳) گرم کردن و مخلوط کردن	۱۰) آغشته کردن به دارو	۱۷) پیچیدن خارجی
۴) اندود کردن بوسیله غلطک	۱۱) خشک کردن	۱۸) بریدن و قطعات
۵) خشک کردن	۱۲) سردخول گاز آغشته ده دارو	۱۹) محصول نهایی
۶) برش	۱۳) خگه کردن محصول نیمه نهایی	
۷) ورقه روکه کردن	۱۴) برشگاز آغشته به دراو	

۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

چسب بهداشتی از انواع مختلف گیاهانی که منشأ درمانی دارد تهیه میشوند. اسن چسب یک باند کاملاً ایده آل و مؤثر برای قسمت‌های کوفته، مجروح، قسمت‌های دردناک عضلات، دردهای مفصلی، افتادگی، ضرب دیدگی، پیچ خوردگی، سایر جراحات و یاردردهای ناشی از خون مردگی، بی حسی، روماتیسم، ضعف موضعی پوست، دردهای عصبی و مشابه می باشد. در این طرح چهارنوع چسب بهداشتی براساس کاربرد و شکل آن طبقه بندی شده است:

۱- چسب مخصوص کمک‌های اولیه

۲- چسب اکید روی (چسب زخم و غیره)

۳- چسب بهداشتی بدون سوراخ (چسب زخم و غیره)

۴- چسب های بهداشتی با سوراخ مخصوص جذب هوا (چسب ضد ریزش و غیره) پارچه یا فیلم و چسب

داروی مواد اولیه لازم جهت تولید چسب های طبی می باشند که پارچه پنبه ای مناسب ترین نوع برای این منظور می باشد زیرا از قابلیت خود نفوذ هوا و همچنین انعطاف در کشش و انبساط برخوردار است علاوه بر مواد اولیه نامبرده، به صلاحدید شرکت سازنده مواد افزودنی (طبی) بکارگرفته می شود. جزئیات فرآیند در نمودار فرآیند تولید ارائه شده است که بطور خلاصه متشکل از سه مرحله ذیل می باشد:

۱- فرمولاسیون شیمیایی چسب طبی

۲- تهیه کوتینگ

۳- تولید چسب طبی (مخصوص نهایی) تجهیزات مورد نیاز برای هر یک از مراحل تولید بصورت ذیل می باشد:

۱- تهیه چسب پایه طبی: در این مرحله صرفاً تهیه فرمولاسیون چسب و اختلاط اجزاء صورت می گیرد و لذا کلیه عملیات با استفاده از میکسر (مخلوط کن) و گرمکن انجام می پذیرد.

۱-۲- ماشین کوتینگ: برای ایجاد کوتینگ پارچه

۲-۲- ماشین کوتینگ و گرمکن: برای ایجاد کوتینگ بر روی فیلم پی وی سی

۳- تهیه چسب (مخصوص نهایی): برای هر محصول خاص از یکی از ماشین آلات ذیل استفاده می شود:

۱-۳- چسب زخم کمک های اولیه: دستگاه آغشته سازی از و خشک کن

۲-۳- چسب اکسید روی: دستگاه ایجاد منفذ و برش

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

۳-۳- چسب طبی (بامنفذ): دستگاه برش

۳-۴- چسب طبی (بامنفذ): دستگاه ایجاد منفذ، دستگاه تولید لامینیت و بالاخره دستگاه برش

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		ردیف
			مقدار	واحد	
۱	فیلم پی وی سی	از جنس PVC نرم	۵۵۰	تن	<input type="checkbox"/>
۲	پارچه پنبه‌ای	۱۰۰ درصد پنبه بدلیل جذب هوا و خاصیت خوب کششی	۵۵۰	تن	<input type="checkbox"/>
۳	چسب دارویی	متیل سیلیکات، برآمدگی گل تاج الملوک و غیره	۲۵	تن	<input type="checkbox"/>

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیز
۱	ماشین مخلوط کن	به ظرفیت ۱ تن استنلیس استیل	۱	<input type="checkbox"/>
۲	ماشین روکش کردن	۱۵ مترمربع در دقیقه	۱	<input type="checkbox"/>
۳	ماشین روکش کردن همراه با خشک کن	یک تن استیل و سطح ۱۶ مترمربع در دقیقه	۱	<input type="checkbox"/>
۴	ماشین ساخت چسب ککهای اولیه	به ظرفیت یک تن استنلیس استیل	۱	<input type="checkbox"/>
۵	ماشین مربوط کردن گاز بهداشتی و خشک کن	یک تن استیل	۱	<input type="checkbox"/>
۶	ماشین سوراخ کن چسب اکید روی	۱۵ مترمربع در دقیقه	۱	<input type="checkbox"/>
۷	ماشین برش	به ظرفیت ۱/۵ تن	۱	<input type="checkbox"/>
۸	ماشین منگنه ورقه کردن و برش	به ظرفیت ۱/۵ تن	۱	<input type="checkbox"/>

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۳	۲	۱۳

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۵۹	۳	۲

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۳۰۰	۱۰۰	۹۰	۳۸۵

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