

چرم از کراست

۱- نوع تولیدات

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	چرم گوساله	رویه کش - ۱۱۰۰۰۰ جلد	۹۶۸	هزار فوت مربع
۲	چرم بز	براق شده (رویه کش) ۱۱۰۰۰۰ جلد	۶۶۰	هزار فوت مربع
۳	چرم گوسفندی	برای دوخت لباس ۱۱۰۰۰۰ جلد	۷۷۰	هزار فوت مربع

روکش‌های بعدی انجام میشود و در مرحله اندود کردن سطح چرم در چند مرحله با مواد پرکننده و رنگ گردیده و خشک میگردد و بکمک ماشینی کورتینگ انجام میشود و پس از اسپری کردن مواد تثبیت کننده، لایه حاصل را خشک نموده و با استفاده از دستگاه چرم را اطو میکنند. این عملیات یعنی پاشش مواد تثبیت کننده خشک کردن و پرس، ممکن است در دو یا چند مرحله انجام می گردد اگر چنانچه در این مرحله از صفحات صاف و هموار استفاده شود. در اثر شرایط فشار و دمای زیاد، روی چرم حالت نرم و لطیفی را به خود میگیرد.

سطح پرداخت شده چرم تحت اثر فشار و دمای بالا قرار گرفته و اطو میشود این ماشین اصطلاحات "ماشین (اطوی چرخشی)" نامیده میشود علاوه بر دستگاههای فوق، جهت براق سازی برخی از چرمهای تزئینی بخصوص چرم بز از دستگاهی بنام ماشین برق اندازی (گلزینگ) استفاده میگردد. که غلتک مورد استفاده از جنس شیشه یا پلاستیک سخت می باشد.

جهت اندازه گیری سطح چرمهای تولیدی از دستگاهی بنام پازی (مژینگ) استفاده میگردد. آخرین مرحله تولید چرم، بسته بندی آن است.

اگرچه روش تولید چرم کراست برای چرمهای مختلف از شباهتهای زیاد برخوردار است ولی در برخی موارد، ممکن است اختلافاتی در نوع مواد مصرفی مشاهده گردد.

سطح کراستی که بعنوان چرم رویه کش بکاربرده خواهد شد ابتدا پوششی از رنگینه روشن به چرم داده میشود که باعث نرمی و مقاومت شیمیایی لایه پرداخت در حد مطلوب خواهد گردید. در پوشش فوقانی این سطوح میتوان از واکسهای استفاده نمود.

مقدار مناسب براق شدن چرم را میتوان با کنترل حرکات غلتک و نیز فشار وارد شده بر آن تنظیم نمود. چرمهای لباس از چرم گوسفند ساخته میشود فرآیند تولید این نوع چرم مشابه موارد فوق بوده و تنها تفاوت آن در مراحل پرس و اطو میباشد.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد
نام				

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند نکات فنی و شرایط عملیاتی:

فرآیند تولید چرم از کراست، بطور کلی شامل مراحل سمباده زنی، گردگیری، مرحله پرداخت، اندازه گیری سطح و بسته بندی میباشد از دید کلی، مرحله پرداخت را میتوان به چهار جز اندود کردن خشک کردن، اسپری کردن و اطو کردن تقسیم نمود.

در قسمت اول میانی مراحل تولید بدون توجه به نوع چرم تولیدی شد داده میشود و در قسمت دوم به مراحل مختلف تولید انواع چرم که مدتا "شامل چرم گوساله، چرم بز و چرم گوسفندی است پرداخته خواهد شد کراستهای مورد نیاز بصورت سورت شده خریداری گردیده و در هر مقطع از عملکرد واحد، عملیات تولید نوع خاصی از چرم بر روی دسته خاصی از کراستها انجام میگردد.

عمل سمباده زنی (بافینگ) توسط ماشین سمباده زنی انجام میگردد ممکن است برخی از کراستهای خریداری شده دارای سطح بسیار مناسبی باشند و در صد ضایعات آنها بیش از ۵٪ نباشد در این حالت نیازی به انجام عملیات سمباده زنی ندارد که این گونه موارد اصطلاحاً "چرم (فول گرین) گفته میشود. عملیات پرداخت چرم شامل سه لایه زیرین و میانی و فوقانی میباشد که با استفاده از پاشیدن رنگینه به سطح چرم جهت ایجاد اتصال بین چرم و

چکیده طرح‌های صنعتی

طرح‌های تپ

تهیه در داخل ایران

تهیه از خارج

●	۱	داخلی سرعت ۱۶۰۰ متر در ساعت با عرض ۲/۴ متر	ماشین پازنی	۸
□	۱	خارجی - ۷۰-۶۰ جلد در ساعت	ماشین گل‌بازینگ مجهز به غلتک شیشه‌ای	۹
□	۱	خارجی	ماشین فنی فلکس	۱۰

۶- تعداد کارکنان :

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۱	۳	۱۰	۵	۲۷

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر معكب)	سوخت روزانه (کیلوگازول)
۲۴۵	۷	۴

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۳۰۰	۲۶۰	۶۵۰	۱۲۱۵

●	فوت مربع	۱۰۲۰/۰۰۰	ماده اصلی	کراسست گوساله	۱
●	فوت مربع	۸۱۰۰۰۰	ماده اصلی	کراسست گوسفندی	۲
●	فوت مربع	۷۰۰/۰۰۰	ماده اصلی	کراسست بزی	۳
□	کیلوگرم	۵۹۰۰	مواد اتصال دهنده پرداخت	رزین	۴
□	کیلوگرم	۶۲۰۰	جهت ایجاد رنگ روی چرم	انواع پیگمنت	۵
□	کیلوگرم	۲۲۵۰	یکی از اجزا تشکیل دهنده مخلوط پرداخت کننده پارافینی	انواع واکس	۶
□	کیلوگرم	۳۵۰۰	یکی از اجزا تشکیل دهنده مخلوط پرداخت کننده	دیسپرسیون پلی اوتان	۷
□	کیلوگرم	۱۹۵۰	یکی از اجزا تشکیل دهنده مخلوط پرداخت کننده	پرکننده (فیلر)	۸
□	کیلوگرم	۷۸۵۰	محلوس در آب به عنوان پوشش نهایی چرم	لاک	۹
□	کیلوگرم	۴۵۰	آنیلینی جهت ایجاد رنگ و شفافیت در چرم پزی	انواع رنگینه	۱۰
□	کیلوگرم	۱۳۵۰	یکی از اجزا تشکیل دهنده مخلوط پرداخت کننده	کازئین	۱۱
□	کیلوگرم	۲۲۰۰	امولسیون شونده در آب جز اصلی مخلوط پرداخت کننده در چرم پزی	روغن	۱۲

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
●	۱	داخلی عرض ۱۲۰ سانتی متر با ظرفیت ۲۰۰ جلد در ساعت	ماشین سمباده زنی
●	۱	داخلی	ماشین سمباده زنی با عرض ۱/۸۰ متر
●	۱	داخلی	دستگاه گردگیری
□	۱	دستگاه خارجی گرمخانه داخلی با سرعت حداکثر ۹۰۰۰ متر بر ساعت	دستگاه کورتینگ (با گرمخانه)
●	۱	داخلی - ۵۰۰ تنی	دستگاه پرس
□	۱	خارجی سرعت ورود چرم در دستگاه ۱۴۴۰-۱۸۰ متر در ساعت	دستگاه اطوی چرخشی
●	۱	داخلی	دستگاه اسپری اتوماتیک با گرمخانه

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