

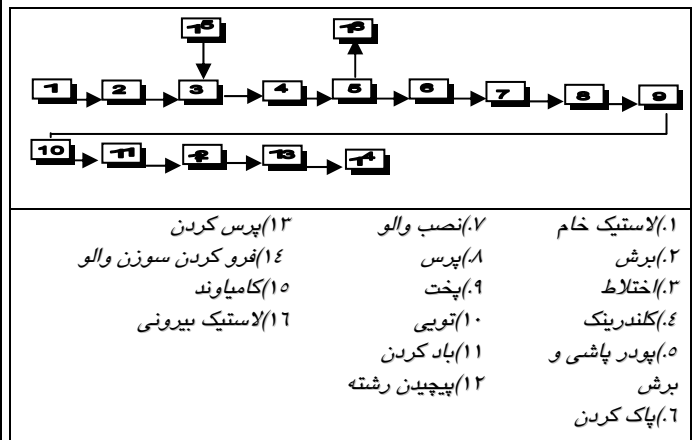
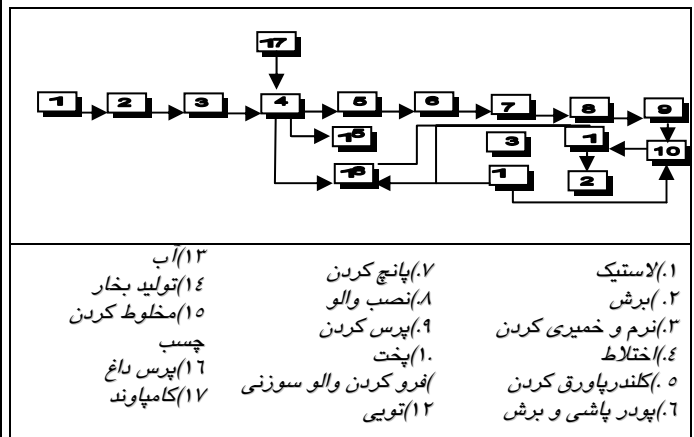
۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد

بلوکهای لاستیک بهم آمیخته می شوند تا لاستیک هموزن بدست آید.

- ۵- دستگاه کلندر لاستیک مخلوط شده را غلطک کرده به ورقهای لاستیک تبدیل می نماید.
 - ۶- همراه با کار دستگاه کلندر ، ماشین اسپری پودر خودکار و یک ماشین برش ورق لاستیک را می برد و روی آنها پودر می پاشد تا به یکدیگر نچسبند این ماشین یک تیغه بزرگ دارد که با چرخیدن برش را انجام می دهد.
 - ۷- لاستیک بدست آمده پانچ می شود تا سوراخی در آن ایجاد شود .
 - ۸- یک ماشین پرس که توسط بخار گرم می شود بوسله یک قالب از پیش طراحی شده یک والو در سوراخ نصب می کند.
 - ۹- از ماشین پرس روغنی و یک قالب آهنی برش تویی استفاده می شود تا شکل تویی برش ایجاد نماید.
 - ۱۰- توسط یک ماشین پخت اتوماتیک همراه یک قالب پخت تویی این بخش از توپ ولکانیزه می شود پس از انجام این عملیات یک دستگاه پیچش الیاف رشته های نایلون بدور تویی پیچیده پس از آن پرس هیدرولیک روغنی توسط یک لایه لاستیک بر روی الیاف می پوشاند سپس در دستگاه پخت پرپ لاستیکی ولکانیزه می شود.
 - ۱۱- در خاتمه یک والو سوزنی که قبلاً توسط یک سری ماشین آلات ساخته شده است بوسیله مکانیزم مخصوص بداخل توپ فرو می رود.
 - ۱۲- توپ نایلون پیچی شده آماده است.
- فرآیند دیگری جهت ساخت رویه چرمی توپ معمول است که تشریح آن نیز متعاقباً ارائه شده است:
- ۱- ابتدا لاستیک خام برای برش آماده می شود.
 - ۲- لاستیک طبیعی یا مصنوعی بوسیله گیوتین به قطعات کوچک بریده می شود.
 - ۳- قطعات لاستیکی برای خمیر شدن توسط غلطک خاص آماده می شوند.
 - ۴- خمیر بوجود آمده در روی غلطک با مواد شیمیایی خاص مخلوط می شود تا یک خمیر کاملاً یکنواخت لاستیک بوجود آید در روی غلطک توسط غلطک گوگرد و مواد شتاب دهنده لاستیک تبدیل می نماید .

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

روش تولید تویی و توپ لاستیکی بشرح زیر می باشد:

- ۱- ابتدا لاستیک خام برای برش آماده می گردد.
- ۲- لاستیک طبیعی یا مصنوعی بوسیله گیوتین به قطعات کوچک بریده می شود.
- ۳- قطعات لاستیکی برای خمیر شدن توسط غلطک خاص آماده می شوند.
- ۴- خمیر بوجود آمده در روی غلطک با مواد شیمیایی خاص مخلوط می شود تا یک خمیر کاملاً یکنواخت لاستیک بوجود آید در روی غلطک توسط غلطک گوگرد و مواد شتاب دهنده

□					
□					
□					
□					
□					
□					
□					
□					
□					
●					
●					
●					
□					

۵- همراه با کار کلندر یک ماشین اسپری پودر خودکار و یک ماشین برش ورق لاستیک را می برد روی آنها پودر می پاشند تا بهم دیگر نچسبند.

۶- این ماشین تیغه بزرگ دارد که با چرخیدن برش و پاک میکند.

۷- ماشین پرس که توسط بخار گرم می شود بوسیله یک قالب از پیش طراحی شده یک والو در سوراخ نصب می کند.

۸- از ماشین پرس روغن و یک قالب که قسمت بیرونی آن از جنس آلومینیوم است ابتدا قطعات چرم جهت نصب بر روی توپهای لاستیکی کوسنی بکمک یک ماشین برش شکل دهنده برش داده می شود. با استفاده از دستگاه نازک کننده اطراف قطعه چرمی نازک می شود به نحوی که براحتی بوسیله چسب به روی توپ کوسنی چسبانید.

۹- پس از چسب زدن ، توپ در قالبهای آلومینیومی در داخل محفظه پخت قرار داده می شود.

۱۰- در این مرحله توپی آماده است و آن را باد می کنند.

۱۱- یک دستگاه پیچش الیاف، رشته های نایلون را به دور توپی می پیچاند.

۱۲- با یک پرس هیدرولیک روغنی یک لایه لاستیک به روی الیاف پوشیده می شود.

۱۳- در آخر یک والو سوزنی را که قبلاً یک سری ماشین آلات ساخته شده است به وسیله مکانیزم مخصوص به داخل توپ فرو می برند.

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۸	۱۰	۲۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلو وات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۴۷	۵	۳۴

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۱۹۰۰	۱۵۰	۱۵۰	۵۴۵

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	نوع	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
				واحد	مقدار
۱	□	کائوچو	کائوچو طبیعی	کیلو گرم	۸۰۰۰
۲	●	کائوچو	مصنوعی، SBR	کیلو گرم	۵۷۰۰
۳	●	گوگرد	میکرونیزه شده با مش زیر ۲۰۰ میکرون	کیلو گرم	۶۸
۴	□	ضد اکسیدان	در حد ۰/۵۸ درصد	کیلو گرم	۴۶
۵	●	اکسید روی	۹۸٪/حدود ۸۵٪ درصد در	کیلو گرم	۴۰۰
۶	□	اسید چرب	اسید استئاریک یا اسید چرب دیگر در حدود یک درصد	کیلو گرم	۸۰

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

ردیف	نوع	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
□				
□				

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