

پوشال کولر

۱- نوع تولیدات :

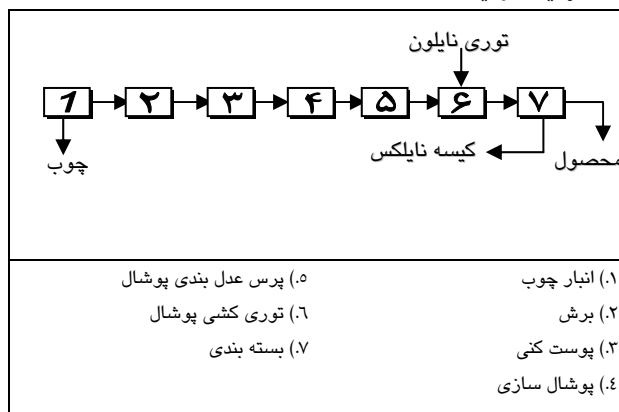
ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	پوشال کولر	در اندازه‌های مختلف ۷۰*۶۰ تا ۱۰۰*۹۰ سانتی‌متر برای کولرهای در اندازه ۳۵۰۰ تا ۷۰۰۰ فوت مکعب در دقیقه مطابق با استاندارد بین‌المللی BS - 2548	۱۴۰۰	تن

ضایعات بسیار کم است با در نظر گرفتن نکات مثبت و منفی روش‌های گفته شده و معیارهای مختلف اقتصادی که در اغلب صنایع مد نظر قرار می‌گیرد و مقایسه دو روش فوق‌الذکر از نظر راندمان بالای تولید، ضایعات کم و کاربرد پوشال یک مرحله‌ای بعنوان روش مناسب تولید انتخاب گردیده و با اعمال این روش، تولید بهتری را می‌توان انتظار داشت که تشریح دقیق‌تر فرآیند منتخب به شرح ذیل است.

در روش یک مرحله‌ای ابتدا چوب سپیدار یا چوب‌های از خانواده تیره بید توسط اره به قطعات ۵۰ سانتی‌متر برش داده شده و گردبینه‌های لازم را تولید می‌نمایند. قطر چوب‌های خریداری شده نبایستی کمتر از ۱۵ و بیشتر از ۴۰ سانتی‌متر باشد، زیرا چوب‌های کمتر از ۱۵ سانتی‌متر دارای ضایعات زیاد بوده و چوب‌های بیشتر از ۴۰ سانتی‌متر دارای الیاف خنثی بوده و از کیفیت پوشال می‌کاهد. چوب‌های بریده شده سپس به انبار چوب منتقل و با توجه به ظرفیت دستگاه و تعداد کارگران به خط تولید منتقل و توسط کارگران پوست‌کنی گردیده و پس از آن در محفظه مخصوص دستگاه پوشال‌ساز افقی قرار داده می‌شود. با حرکت افقی رفت و برگشتی، چوب توسط تیغه‌های دستگاه به شکل پوشال در می‌آید. بدین ترتیب که توسط تیغه‌ها ضمن انجام برش افقی کمتر از یک میلیمتر برش‌های عمودی ۱ - ۲ میلیمتری نیز شده و گردبینه به توده پشمی چوب تبدیل شده و پوشال بوجود می‌آید. دستگاه‌های پوشال‌ساز به گونه‌ای که می‌توانند همراه با یکدیگر ۴ تا ۶ عدد گردبینه را تبدیل به پوشال نمایند. تیغه‌های دستگاه پوشال‌ساز قابل تنظیم بوده و در صورت نیاز می‌توان ابعاد عرضی و ضخامتی نوارهای ساخته شده را تغییر داد.

آنگاه بمنظور سهولت در امر نقل و انتقال آنها پوشال توسط دستگاه پرس کمی درهم فشرده شده، بصورت عدل خرده چوب درآمده بوسیله گاریهای حمل و تنقل داخل سالن به قسمت بسته‌بندی منتقل می‌گردد. در این قسمت توریهای بافته شده از نخ نایلون که در قسمت‌های قبلی راجع به آن صحبت شد در اندازه‌های معین بریده و روی میزهای بسته‌بندی پهن گردیده و روی آنها حدود یک کیلوگرم پوشال گذاشته می‌شود. در این مرحله بایستی سعی نمود پوشال مصرفی را با حرکت دست و لرزش‌های لازم مجدداً بحالت اولیه برگرداند، بطوریکه قسمتی از فضاها خالی که بوسیله پرس از بین رفته است به جای خود برگشته و پوشال به

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

پوشال کولر با دو روش عمده تولید می‌گردد.

الف: تولید پوشال در چند مرحله ب- تولید پوشال در یک مرحله

الف: روش چند مرحله ای

در این روش ابتدا گرد بینه چوب توسط اره یا پرس در چند مرحله بصورت ورقه هایی به ضخامت کمتر از یک میلی متر در آمده و سپس این ورقه ها بصورت عرضی برش داده شده و تبدیل به پوشال می گردد. عرض قطعات برش داده شده در این مرحله ۲ میلی متر است. این روش، روش قدیمی تولید پوشال بوده و نوارهای تولیدی همگن نشده و از نظر کیفی دارای کیفیت مناسب تولید نمی باشد. همچنین در این روش چوب دارای ضایعات زیاد بوده، راندمان تولید پائین و نوارها و الیاف های تولید شده بهم چسبیده و لذا فضای خالی بین الیافها کاهش یافته که در هنگام مصرف موجب پائین آمدن راندمان می گردد.

ب- روش یک مرحله ای :

در این روش ابتدا چوب به قطعات معینی بریده شده سپس توسط دستگاه پوشال سازی و تیغه های آن به قطعاتی به عرض ۱-۲ میلی متر کمتر از یک میلی متر تبدیل می گردد. در این روش بدلیل کامل بودن روش تولید و جدا شدن الیافها از یکدیگر توده های نوار چوب ایجاد و بصورت پشم شده و فضای خالی آن ایجاد می شود. پوشالی که بدین ترتیب بدست می آید می تواند آب بیشتری را در لابلای قطعات چوب جای داده و امکان حرکت هوا را نیز بین آنها فراهم آورد. راندمان تولید در این مرحله بیشتر از مرحله اول و

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۹۵۰۰	۲۸۵	۲۱۹۰	۲۷۰۰

حال اولیه خود برگردانده شود. آنگاه توری را آماده نموده و اطراف آن را بوسیله منگنه دوخته و عمل کنترل کیفیت انجام می‌شود در صورتیکه قطعات ساخته شده منطبق با نظر مصرف‌کننده بوده و اشکالی در آن مشاهده نشود هر سه عدد پوشال در یک کیسه نایلونی ۴ لا قرار گرفته بسته‌بندی شده و برای عرض در بازار به انبار محصولات ساخته شده فرستاده می‌شود.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		توجه
			مقدار	واحد	
۱	چوب	سپیدار، کبود و خانواده تیره بید بقطر ۴۰-۱۵ سانتیمتر	۱۸۹۰	تن	●
۲	توری نایلونی	بافته شده با نخ نمره ۱۰۰	۴۳۲۶	کیلوگرم	●
۳	کیسه بسته بندی	پلی اتیلن یا پی وی سی	۹۷۰۰	کیلوگرم	●
۴	سوزن منگنه	—	۲۹۱۲	بسته	●

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	توجه
۱	اره فلکه	۵۰۰ کیلوگرم در ساعت بقدرت ۱۵ اسب	۱	●
۲	دستگاه پوشال ساز	چهار تیغه به ظرفیت ۲۶۰ کیلوگرم در ساعت بقدرت ۱۵ اسب	۱	●
۳	پرس عدل کن	ظرفیت ۸ تن در ساعت بقدرت ۲/۵ اسب		●

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۸	۱۰	۲۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیکازول)
۱۲۵	۱۰	۳