



مهندس جديد

رقم العضوية : 27623

الإنساب : Sep 2009

المشاركات : 13

بمعدل : 0.07 يوميا

أهم المشاكل التي توجد في هذه المرحلة وكيفية

1- عدم تجانس الخامات :-

هذه مشكلة من اهم المشاكل التي تتعرض لها هذه المرحا هي الخامات الاولية وهي الطفلة – الفلدسبار وخلافة فد لاستقرار العملية الانتاجية هي عملية تجانس الخامة بحيد هذه الخامات طبيعية ولا يمكن التحكم في تركيبها فمن اله مرحلة تجنيس للخامة في كمية كبيرة يمكن السحب من وتكون متماثلة وتحقق هذه العملية في المحجر الخاص سبيل المثال الطفلة فالطفلة تركيبها $(\text{SIO}_2+2\text{H}_2\text{O})$ التركيب العام للطفلات فإذا قلنا أنه طالما أن هذا هو الترد هناك طفلة بيضاء وطفلة حمراء وطفلة وردي وطفلة با الاخضر الهادي وطفلة صفراء هذه الالوان للطفلة تنتج ه بالطفلة مثل أكسيد الحديدك الذي يكسب الطفلة اللون الـ يكسب الطفلة اللون الاصفر الخ.....



ونظرا لعدم امكانية فصل هذه الالوان في المحجر (في المفترض الحصول علي كمية كبيرة متجانسة مهما اش ألوان حيث أنه بالتجارب العملية حيث أنني قمت بعمل ه الطفلة كلا علي حدة فأعطت نتائج جيدة مع وجود فار الانكماش وهو أساس عمل الطفلة ولكن بصورة عامه ،

الذي يؤدي إلى هذا الخلاف بين الطفلات هي الالوان والن التي بدورها تؤدي الي أحداث اختلاف في الانكماش

فمن هنا يكون من المهم جدا أن يتم التجنيس لـ

**من الضروري للحصول علي عملية التجنيس أن يتوفر ه
التجنيس ويتم استقبال التوريدات بفرد الطفلة علي طبقات
السحب منها سحب رأسي وبهذه الطريقة نضمن أن يك
الخامة ومنها عملية استقرار للعملية الانتاجية من حيث
وهذا ما سوف نتعرض له ان شاء الله في المرا**

2- أخطاء الوزن :

**مما يؤدي الي تغيير نسب الخامات في الخلطة مما يؤدي
خواص المنتج لها.**

**هذه المشكلة تحدث أحيانا بسبب الاستعمال الغير مسؤل
العملية سواء من سائق اللودر القائم بوضع الخامات
حساسيتها أو خلل في الميزان كل هذه العوامل وراده وللس
الآتي .:**

**1- إحكام الرقابة علي هذه المنطقة من العمل عن طريق
لأهمية هذه المنطقة في العمل .**

**2- عمل معايرة دروية للبوks فيدر وهو الميزان الذي ؛
مخاطة للتأكد من عدم وجود حيود في الأوزان سواء بـ**

**3- عمل تدريب لجميع العاملين في هذا المكان لتوعيتهم ا
وفاعليتها في المراحل التي تلي هذه العا**

من المهم أن تتم هذه العملية بنجاح لكي تفي من الغرض
النتائج المحققة معمليا وثبات هذا هو ال

3- مشاكل عملية الطحن .

لكل مؤسسة إنتاجية مواصفة داخلية لها تحدد وتقن ع
الطحن فنجد منها كفاءة الطواحين .

• وترجع كفاءة الطواحين لإرتباطها بعدة عوامل

1- نسبة الزلط داخل الطاحونة

2- نسبة الماء المضاف الي الخلطة

3- كفاءة مواد الدفلكة .

فيجب التفريق والوقوف علي هذه العوامل حتي يتم الحك

وكذلك نسب التدرج للزلط الموجود داخل الطاحونة جيد

والطبيعي أن تحوي علي 3 أحجام متتالية

أ- من 4:6 سم

ب- من 6:8 سم

ج- من 8:12 سم

فيجب أن تحتوي الطاحونة علي هذه المقاسات بالنسب

لكي تؤدي الغرض منها بكفاءة عالية

• مواصفات الخامة الـ (slip) المنتجة من ا

وهي اللزوجة – الكثافة – الراسب

من حيث اللزوجة : اذا أخذنا عينة ووجد أن اللزوجة لها
خلل في أحد العمليات الاتية .

- 1- أن تكون مادة الدفلكة غير فعال
- 2- أن تكون نسبة الماء غير مضبوذ

وللتفرق بين الحالتين يتم قياس الكثافة فإذا كانت الكثافة
الطبيعي فتكون مادة الدفلكة غير فعالة فإذا كانت الكثافة
اضافة كمية الماء المطلوبة للطاحونة وعلاجها يكون

. الوضع الثاني .

أن تكون اللزوجة منخفضة من الطبيعي ويرجع ذلك الي ا
الي الطاحونة وعلاج ذلك هو عمل تنك ذو سعة محددة و
عمل محبس بعداد لضبط عملية اضافة الماء الي

* انخفاض الكثافة

* ارتفاع الكثافة

* ونقصد بالانخفاض أو الارتفاع يكون عن الحد المطلوب
المصنع ولكل مصنع مواصفات داخل

* يعنى انخفاض الكثافة هو خلل في عملية الشحن سر

الخامات)او الماء وانخفاض الكثافة يؤدي الي اهدار و
تذرية الخامة وتحويلها الي بودر وكذلك يؤدي الي ال
بمواصفات غير مقبولة من حيث شكل الحبيبة ولتلاشي
يجب ضبط العملية باحكام لضمان الاستقرار للمواصفات و
والطاقة والجودة للبودر .

* الراسب .

ولكل مصنع نظام في عمل الراسب حيث أن الراسب يعر
التي لم يتم طحنها والتي تتبقي علي منخل 65ميكرون من

ومدلول الراسب بالنسبة للطحن هو كفاءة وكذلك متظا
ونجد أن الراسب عالي عن الرقم المسموح به وفي ها
الطاحونة وقت اضافي للنزول بالراسد

أو أن يكون الراسب منخفض عن الحد الادني المطلوب
تفريغ الطاحونة علي تنك منفصل وتفريغ طاحونة بنس
الطبيعي عنها لمعالجة الراسب .

هذه العملية يتم تحويل (المعلق) الي بودر بمواصفات معي

ومن أهم مشاكل هذه العملية هي الحيود عن المراد تحا
المطلوبة في البودر وهي .:

- 1- الشكل العام للحبيبة
- 2- نسبة رطوبة الخامة
- 3- حجم الحبيبات

التدرج الحبيبي للخامة .

شكل الحبيبية يجب أن تكون شكل التفاحة فإذا حدث خلل فان البودر يكون به خلل ويرجع هذا الخلل الي أن تجمع وجود فراغات وانخفاض في الكثافة الظاهرية مما يؤدي البلاطة بعد الكبس ويرجع ذلك الي

1- عدم انتظام ضخ الخامة داخل المجفف أو خلل في الفو المائي للمعلق ومن الأسباب يتم العلا:

2- نسبة الرطوبة : يجب أن تكون الرطوبة الموجودة بالـ أو حسب سياسة المصنع وما يتناسب معه فإذا حدث حي خلل في الحرارة للمجفف أو خلل في ضغط الطلمبة أو المعلق ويتم الضبط حسب العامل المسبب لـ

إذا تلافينا كل هذه العوائق فإننا سنحصل على ناتج هذة وهى البودرة لنستطيع تشغيلها بجودة عالية للم

هذة تعتبر المرحلة الأولى بالإنتاج وهى طحن الخامات و للكبس والتشكيل وستكون الحلقة الثالثة القادمة هى عن ه

ندعو المولى عز وجل بأن نكون قد وفقنا فى عرض هذة العاملين فى المجال وغير العاملين بأ

وإن شاء الله سنستكمل باقى الحلقات على مدار الشهر

لكل مرحلة على حدة .

وإلا كما هناك أي استثمار أو طلب توضيح بعدنا أن نتلقى له
والتليفونات الخاصة بنا بكل سعة صدر ورحابة للفرير منكم جزاء
الغيب قدرنا من عزاء أليس .

نشألكم الرجاء

إعداد وشرح

رئيس أقسام المعامل المركزية والولايات

للمجموعة المصرية للاستثمار والصناعة

شركة سيراميك برما

ص/أ/محمد محمود فهيم

للأي استثمار بعدني أن استقبل تليفوناتكم

0101706021