

ک - ۲۵۶.۱.۷

راهنمای جامع تولید محصولات آرایشی هری

www.ketab.ir

پدید آور:

آرش مرادی محتشم



سرشناسه	:	مرادی محتشم، آرش، ۱۳۵۵ -
عنوان و نام پدیدآور	:	راهنمای جامع تولید محصولات آرایشی هری/پدیدآور آرش مرادی محتشم
مشخصات نشر	:	تهران: افروز، ۱۴۰۳.
مشخصات ظاهری	:	۲۶۶ ص: جدول.
شابک	:	978-622-87912-1-0: ۴۸۰۰۰۰۰ ریال
وضعیت فهرست نویسی	:	فیا
یادداشت	:	کتابنامه.
موضوع	:	لوارم آرایش -- فرمولبندی Cosmetics -- Formulation فرآورده‌های بهداشتی -- فرمولبندی Hygiene products -- Formulation فرآورده‌های بهداشتی -- کنترل کیفی Hygiene products -- Quality control
رده بندی کنگره	:	TP۹۸۲
رده بندی دیویی	:	۶۶۸/۵۵
شماره کتابشناسی ملی	:	۹۹۶۷۵۱۱
اطلاعات رکورد کتابشناسی	:	فیا
تاریخ درخواست	:	۱۴۰۳/۱۱/۱۹
تاریخ پاسخگویی	:	
کد پیگیری	:	9965160

انتشارات افروز

عنوان	:	راهنمای جامع تولید محصولات آرایشی هری
پدید آور	:	آرش مرادی محتشم
ناشر	:	تهران، انتشارات افروز
نوبت چاپ	:	چاپ اول، زمستان ۱۴۰۳
شماره گان	:	۱۰۰۰ نسخه
تعداد صفحات	:	۳۶۶ صفحه
چاپخانه	:	نقش نیزار
شابک	:	۹۷۸-۶۲۲-۸۷۹۱۲-۱-۰۰
قیمت	:	۴۸۰.۰۰۰ تومان

کلیه حقوق چاپ و نشر برای ناشر محفوظ می باشد

مرکز پخش * تهران، مقابل در اصلی دانشگاه تهران، نبش فخر رازی، پلاک ۸۵
طبقه اول واحد ۱ تلفن: ۶۶۴۶۸۸۵۵ فاکس: ۶۶۴۹۴۱۴۳

فهرست

فصل اول فرایند تولید محصولات آرایشی	۱۵
چکیده	۱۷
مقدمه	۱۹
یک مرور کوتاه زمانی	۲۱
عملیات واحد	۲۴
الف. مخلوط سازی	۲۵
۱. انواع اختلاط	۲۹
۲. رئولوژی اختلاط	۳۳
۳. انتقال حرارت	۴۳
۴. انواع رآکتورها و کاربرد آنها در صنعت لوازم آرایشی	۴۷
۵. تجهیزات پردازش امولسیون - انتقال حرارت	۴۹
سیستم‌های مرطوب - سیستم‌های تک فاز (سیستم‌های مخلوط شونده)	۵۲
الف. الگوهای جریان: مایعات با ویسکوزیته کم یا متوسط (> 5000 سنتی پویز)	۵۲
ب. پروانه‌ها برای مایعات با ویسکوزیته کم و متوسط	۵۵
ج. مصرف انرژی	۵۸
د. ظرفیت پمپاژ و هد سرعت	۵۹
هـ. زمان مخلوط سازی	۶۱

فهرست

- و. تأثیر شکل مخزن..... ۶۴
- ز. الگوهای جریان: سیالات با ویسکوزیته بالا..... ۶۵
- ح. انواع پروانه ها و میکسرها برای سیالات با ویسکوزیته بالا..... ۶۶
- سیستم‌های مرطوب - سیستم‌های چندفازی..... ۷۰
- الف. فرآیند امولسیون‌سازی..... ۷۰
- ب. جهت‌گیری فازها..... ۷۲
- ج. افزودن سورفکتانت..... ۷۳
- د. دمای امولسیون..... ۷۴
- هـ. تجهیزات فرآیند امولسیون‌سازی - مخلوط کردن..... ۷۶
- و. مخلوط‌کن‌های برشی بالا و تجهیزات پخش..... ۸۰
- ز. هموژنیزرهای دسته ای..... ۸۰
- ح. هموژنیزرها و میکسرهای فشار بالا به صورت پیوسته..... ۸۳
- ط. پردازش آب در امولسیون‌های سلیکونی..... ۸۷
- ی. تولید لیپوزوم..... ۹۰
- سیستم‌های مرطوب - سیستم‌های مایع - جامد..... ۹۱
- الف. تعلیق جامدات..... ۹۶
- ب. تجهیزات آسیاب..... ۹۸

فهرست

- ج. آسیاب‌های کلونیدی ۹۹
- د. آسیاب‌های گلوله‌ای ۱۰۱
- هـ. آسیاب‌های سه‌غلطکی ۱۰۶
- پرکردن ۱۰۹
- الف. پارامترهای پرکردن ۱۱۰
- ب. دستگاه‌های پرکردن ۱۱۱
- ج. پرکردن - محصولات با ویسکوزیته پایین (لوسیون‌ها، تونرها، لوازم آرایشی مایع) ۱۱۴
- د. پرکردن - محصولات با ویسکوزیته بالا (کرم‌ها، ریمل‌ها، ماسک‌ها) ۱۱۵
- هـ. پرکردن - محصولات لوسیون سبکی ۱۱۹
- و. پرکردن - محصولات حساس به برش ۱۲۱
- ز. پرکردن شامپوها، نرم‌کننده‌ها، پاک‌کننده‌ها - محصولات حاوی هوا ۱۲۲
- ح. خطوط بسته‌بندی ۱۲۳
- ط. پرکردن گرم و داغ - کرم‌ها و معلق‌ها ۱۲۴
- ی. پرکردن گرم و داغ - محصولات گودت ۱۲۶
- ک. پرکردن گرم و داغ - رژ لب‌ها، بالم لب، شیاف‌ها ۱۳۲
- ل. دنودورانت‌ها و ضدتعریق‌ها ۱۳۷
- مقیاس بندی ۱۴۰

فهرست

- الف. همزنی..... ۱۴۳
- ب. همزنی با برش بالا..... ۱۴۵
- ج. انتقال حرارت..... ۱۴۷
- د. انتقال جرم..... ۱۵۱
- سیستم‌های خشک..... ۱۵۲
- الف. تجهیزات مخلوط‌سازی..... ۱۵۶
- ب. تجهیزات برشی..... ۱۶۵
- ج. جایگزین‌های آسیاب چکشی..... ۱۶۸
- د. اصلاح رنگ دسته ای..... ۱۷۱
- هـ. فرایند آسیاب پودر برای تولید کرم ها و لوسيون ها - مخلوط خشک..... ۱۷۴
- و. پودرهای آزاد..... ۱۷۵
- ز. پرکردن پودرهای آزاد..... ۱۷۶
- ح. پرکردن پودرهای فشرده..... ۱۷۸
- ط. مقیاس سازی پودرها- بچ..... ۱۸۳
- فرآیند مرطوب پیوسته..... ۱۸۸
- الف. محصولات امولسیوني که نیاز به خنک کردن دارند..... ۱۹۰
- ب. نرم‌کننده‌های مو امولسیوني..... ۱۹۲

فهرست

- ج. ژل‌های مو ۱۹۳
- د. مقیاس‌بندی سیستم‌های پیوسته ۱۹۴
- هـ. ملاحظات طراحی تولید ۱۹۶
- فرآیند پیوسته خشک ۱۹۸
- الف. ذخیره‌سازی پودرهای فله ای ۲۰۰
- فصل دوم تولید امولسیون با توزیع ذرات کوچک تر از میکرون ۲۱۱
- چکیده ۲۱۳
- آرایشی‌های معاصر ۲۱۵
- الف. آینده ۲۱۷
- ب. ویژگی‌های امولسیون‌ها ۲۱۸
- ج. مشکلات امولسیون‌ها ۲۱۹
- عواملی که جستجو برای رویکردهای جایگزین را هدایت می‌کنند ۲۲۷
- الف. تنوع بافتی ۲۲۷
- ب. بهبود عملکرد ۲۲۸
- ج. سردرگمی بازار ۲۲۸
- د. مقررات ۲۲۹

فهرست

- هـ در دسترس بودن منابع و پایداری ۲۳۰
- میسسل های زیر میکرونی ۲۳۱
- الف. مزایای کوچک بودن ۲۳۲
- روش های تولید میسل های زیر میکرونی ۲۳۵
- فرموله کردن با میسل های زیر میکرونی ۲۳۷
- مزایای تولید ۲۴۰
- الف. حفاظت از مواد کلیدی ۲۴۱
- ب. سازگاری و قابلیت تکرار ۲۴۱
- ج. کاهش هزینه های تولید ۲۴۲
- د. سازگاری جهانی ۲۴۳
- مزایای مصرف کننده ۲۴۳
- الف. بهبود اثربخشی محصول ۲۴۴
- ب. تجربه های زیبایی منحصر به فرد ۲۴۴
- ج. یکنواختی و قابلیت بازتولید ۲۴۵
- د. ایمنی ۲۴۷
- هـ محیط زیستی ۲۴۷

فهرست

۲۴۹.....	فصل سوم انتخاب هدفمند و تولید عصاره‌های طبیعی
۲۵۱.....	چکیده
۲۵۲.....	مقدمه
۲۵۴.....	منابع مواد اولیه طبیعی
۲۵۴.....	الف. گیاهان
۲۵۵.....	ب. میکروارگانیزم‌ها
۲۵۶.....	ج. جلبک‌ها
۲۵۸.....	فناوری‌های استخراج
۲۵۹.....	الف. استخراج با حلال سنتی
۲۶۰.....	ب. استخراج با میکروویو (MAE)
۲۶۴.....	ج. عوامل مؤثر بر کارایی MAE
۲۶۶.....	د. استخراج به کمک امواج فراصوت (UAE)
۲۶۸.....	هـ. عوامل مؤثر بر کارایی UAE
۲۷۱.....	و. استخراج با سیال فوق بحرانی (SCFE)
۲۷۴.....	ز. عوامل مؤثر بر کارایی SCFE

فهرست

فصل چهارم : بسته‌بندی، استراتژی‌های نوین در بسته‌بندی پایدار.....	۲۷۹
چکیده.....	۲۸۱
پلاستیک: ماده منتخب یک نسل.....	۲۸۲
گزینه‌های مواد.....	۲۸۵
الف. رزین های زیستی.....	۲۸۶
ب. PET بر پایه زیستی.....	۲۹۱
ج. HDPE بر پایه زیستی.....	۲۹۲
د. BASF eco-flex و ecowio.....	۲۹۴
هـ. افزودنی‌های تجزیه‌پذیر.....	۲۹۴
و. محدودیت های طراحی رزین های زیستی.....	۲۹۵
ز. مزایای زیستی.....	۲۹۶
ح. محدودیت رزین های زیستی به طور خلاصه.....	۲۹۶
ط. رزین‌های معمولی.....	۲۹۷
ی. مزایای رزین های معمولی.....	۲۹۸
ک. محدودیت‌ها.....	۲۹۹
استراتژی‌های طراحی.....	۳۰۰
الف. انتخاب مواد.....	۳۰۰

فهرست

ب. بيو رزين ها	۳۰۲
ج. آلياژهاى بيو رزين ها	۳۰۳
د. رزين هاى معمولى	۳۰۴
پايدارى	۳۰۵
الف. اندازه گيرى ادعاهاى پايدار	۳۰۸
ب. تصوير كلّى	۳۱۰
ج. بيان پيام خود	۳۱۰
فصل پنجم : نگهدارى و انتقال در سيستم هاى آئروسول	۳۱۳
چکيده	۳۱۵
تاريخچه	۳۱۵
تعريف	۳۱۷
اصل فناورى آئروسول	۳۱۷
سيستم هاى آئروسول	۳۱۸
الف. سيستم هاى همگن	۳۱۸
ب. سيستم هاى ناهمگن	۳۱۸
ج. سيستم هاى بسته بندى مانع	۳۱۸

فهرست

- اجزای ظرف آئروسل..... ۳۱۹
- الف. فولاد قلع اندود سه تکه..... ۳۲۰
- ب. فولاد قلع اندود دو تکه..... ۳۲۱
- ج. آلومینیوم..... ۳۲۱
- د. شیشه..... ۳۲۲
- هـ. پلی اتیلن ترفتالات..... ۳۲۳
- دریچه..... ۳۲۴
- الف. دریچه نر..... ۳۲۴
- ب. دریچه ماده..... ۳۲۶
- انواع دریچه ها..... ۳۲۷
- الف. دریچه های استاندارد..... ۳۲۷
- ب. دریچه های پودری..... ۳۲۷
- ج. دریچه های اسپری..... ۳۲۷
- د. دریچه های بخار..... ۳۲۸
- هـ. دریچه های اندازه گیری..... ۳۲۸
- و. پرس کردن..... ۳۲۹
- عملگر..... ۳۲۹

فهرست

- ۳۳۱..... پروپیلنت ها
- ۳۳۱..... الف. پروپیلنت های هیدروکربنی
- ۳۳۴..... ب. دی متیل اتر
- ۳۳۶..... ج. هیدروفلوروکربن ها
- ۳۳۷..... د. گازهای فشرده
- ۳۳۹..... پر کردن
- ۳۳۹..... الف. پر کردن سرد
- ۳۳۹..... ب. پر کردن زیر لیوانی
- ۳۴۰..... ج. پر کردن تحت فشار
- ۳۴۰..... د. تست حمام آب گرم
- ۳۴۱..... هـ فضای خالی
- ۳۴۳..... سیستم های جایگزین
- ۳۴۴..... الف. سیستم کیسه روی سوپاپ
- ۳۴۵..... ب. سیستم کیسه در قوطی
- ۳۴۵..... ج. سیستم سپرو
- ۳۴۶..... د. سیستم لشنر
- ۳۴۶..... هـ سیستم پیستونی

فهرست

- و. سیستم توزیع اتموس ۳۴۶
- ز. سیستم‌های فعال شده با پمپ ۳۴۷
- فرمول بندی محصولات آئروسول: صدای تجربه ۳۴۸
- الف. ظروف آئروسول ۳۴۹
- ب. شیرهای آئروسول ۳۵۰
- ج. فعال کننده ها ۳۵۱
- خواص فیزیکی و شیمیایی محصول ۳۵۱
- الف. ویسکوزیته ۳۵۱
- ب. سیستم تعلیق ۳۵۲
- ج. سیستم حلال ۳۵۲
- د. مقدار pH ۳۵۲
- هـ. محصولات فومی ۳۵۳
- و. محصولات اسپری شونده ۳۵۳
- آزمایش پایداری ۳۵۴
- منابع و مآخذ ۳۵۹