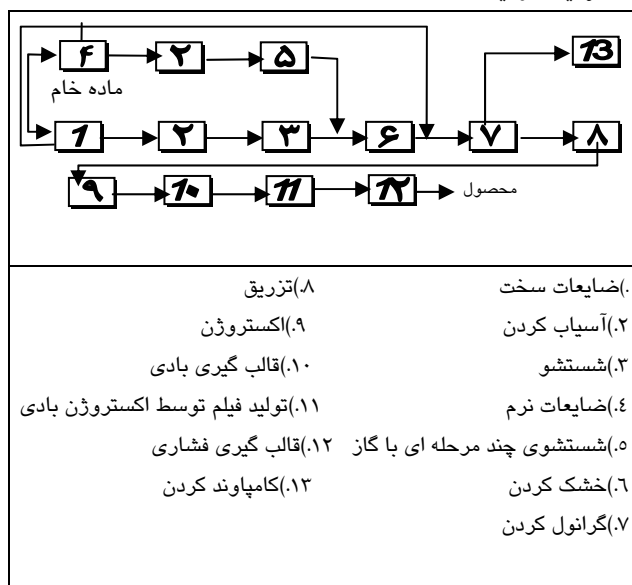


بازیابی ضایعات پلاستیکی

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	گرانول سازی	دانسیته خیلی پائین	۲۳۰	تن
۲	آسیاب کردن	دانسیته خیلی پائین	۴۰۰	تن

۲- فرآیند تولید:



۱. ضایعات سخت
۲. آسیاب کردن
۳. شستشو
۴. ضایعات نرم
۵. شستشوی چند مرحله ای با گاز
۶. خشک کردن
۷. گرانول کردن
۸. تزریق
۹. اکستروژن
۱۰. قالب گیری بادی
۱۱. تولید فیلم توسط اکستروژن بادی
۱۲. قالب گیری فشاری
۱۳. کامپاوند کردن

۳- ویژگی‌های فرایند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

مراحل بازیابی ضایعات پلاستیکی به شرح زیر می باشد:

- ۱- دسته بندی ضایعات: پس از جمع آوری باید ضایعات پلاستیکی بر حسب نوع مواد از قبیل پلی پروپیلن و پلی اتیلن و نرمی و سختی دسته بندی گردند.
- ۲- خرد کردن و آسیاب کردن: مواد نرم و مواد سخت باید بطور جدا گانه و توسط آسیابهای متفاوت خرد شوند. اندازه ذرات بدست آمده معمولاً تغییر می نماید بر اساس شرایط مصرف آن معمولاً اندازه ای که مصرف میشود دارای اندازه ای کمتر از یک اینچ می باشد.

۳- شستشو: ذرات بدست آمده از مزحله دوم باید مورد شستشو قرار گیرند. ذرات سخت را میتوان در ماشینهای شستشوی آبی تمیز نمود. می توان از پودر کربنات سدیم ویا از پودر های شوینده معمولی برای اینکار استفاده نمود. میزان پودر مصرفی بستگی به شرایط ضایعات دارد، معمولاً بطور متوسط ۰/۵ گرم ماده برای هر یک کیلو گرم ضایعات کافیس ۴- آب گیری و خشک کردن: ذرات شستشو شده دارای آب و رطوبت هستند و بنا براین باید آب از آنها گرفته شود و در کوره حرارتی رطوبت زدایی گردند. چنانچه پس از این مرحله رطوبت باقی بماند میتوان از طریق تبخیر در مارپیچ دستگاه گرانولاتور آنرا تبخیر کرد. در برخی مناطق فروشگاه (مراکز) برای عرضه ضایعات آسیاب شده برای تولید گرانول وجود دارند.

۵- حبه سازی (گرانول کردن): برای آماده کردن ذرات آسیابی جهت استفاده در فرایند های پایین دستی و یا به منظور کامپاوند کردن با مواد دست اول، ذرات آسیابی تمیز باید به شکل حبه یا گرانول در آیند. اکسترودرهای مورد استفاده جهت گرانول سازی سه نوع هستند کسه برای PVC یا PET و متفرقه (PE, PP, HIPS, PC, ABS واکریلیکها) ماشین مورد استفاده جهت کهربه روی ضایعات ثانویه عبارت از سیستم برش سرد می باشد در مرحله گرانول سازی میتوان رنگینه هاو یا رنگدانه ها را به پلاستیک ها افزود. ماشین مورد استفاده جهت کار بر روی ضایعات اولیه سیستم برشی است که به وسیله گاز خنک میشود.

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	
			تعداد	مشخصات فنی
۱	۱	۵۰۰ کیلوگرم در ساعت، استیل اتوماتیک از نوع مارپیچی	۱	آسیاب همراه با ماشین شستشو

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		مصرف سالانه
		مقدار	واحد	
۱	پلی پرو پیلن یا پلی اتیلن	با دانسیته پائین ldpe	۱۰۰۰	تن

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تپ تهیه در داخل ایران تهیه از خارج تهیه در داخل و خارج

۲	سیستم انتقال از نوع ماریچی	طول ۲/۵ متر	● ۱
۳	مخزن شستشو	۲ متر مکعب استیل	● ۱
۴	ماشین آبگیری اتو ماتیک	۲ متر مکعب استیل	● ۱
۵	ماشین خشک کن	۲ متر مکعب استیل	● ۱
۶	ماشین گرانول سازی دو قلو	۱۰۰ کیلو گرم در ساعت	□ ۱
۷	قیف ذخیره وسیله حمل و نقل	استیل به طول ۲ متر	● ۱
۸	بسته بندی	بسته ۵۰ کیلویی	● ۱

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۱	۲	۰	۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (میکازول)
۳۳۹	۶	۹

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع):

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۷۶۰۰	۱۰۰۰	۹۰۰	۲۱۷۵