

بطری پلاستیکی

۱- نوع تولیدات :

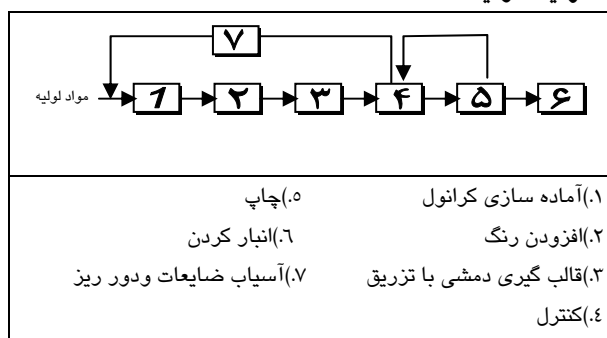
ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	بطری پلاستیکی	با حجم و ظرفیت مختلف حد اکثر یک لیتر	۱۸۰۰۰	هزار عدد

معرفی شده، یک فرایند پیوسته است و میتوان از آن برای تولید بطری‌ها یا ظروف پلاستیکی کوچک، بطور مثال جهت استفاده در صنعت دارو سازی، استفاده کرد. علاوه بر مصارف دارویی می‌توان از بطری‌ها جهت بسته بندی مایعات و پودر های مختلف و سایر مواد مشابه استفاده کرد.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات	مصرف سالیانه		تجهیزات
			مقدار	واحد	
۱	گرانول	مواد پلاستیکی	۵۵۰	تن	●
۲	مستر پیچ	برای بطری های رنگی	۱۰	تن	●
۳	رنگ	برای عملیات چاپ	۱	تن	●

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگیهای فرایند، تکات فنی و شرایط عملیاتی:

ابتدا مواد اولیه به داخل مخزن یا سیلو انتقال پیدا می کند. مواد پس از خشک شدن از داخل سیلوی کمکی مستقیماً به داخل دستگاه همو ژنیزه منتقل می شوند. انتقال بین ماشین آلات بصورت خود کار انجام می شود. در عین حال حمل و نقل و جابجایی داخل مواد توسط لیفتراکو پالت انجام می شود. بطری ها توسط دستگاه قالب گیری دمشی و درب بطری ها توسط دستگاه تزریق، پلاستیک تولید می شود. در صورت نیاز می توان توسط یک خط اتوماتیک، نقوشی را بر روی بطری ها چاپ و ثبت کرد. محصول نهایی آماده حمل بوده و به انبار انتقال می یابد. فرایند پیشنهاد شده بسیار انعطاف پذیر و بر اساس نوع مواد اولیه در دسترس و با توجه به شکل و تعداد محصول قابل برنامه ریزی است با این حال در هنگام تصمیم گیری در مورد تکنولوژی مورد نیاز باید دقیقاً مشخص نمود که محصول جهت چه کاربردی تولید می شود. موتد اولیه مناسب باید انتخاب شوند (روش تولید به نوعی بستگی به انتخاب مواد اولیه دارد) و قطعات و لوازم یدکی برای تجهیزات و ماشین آلات باید مهیا شوند. یک فرایند کنترل کیفیت باید پیوسته و بصورت مداوم از لحظه ورود مواد اولیه به داخل کارخانه، در طول تولید و در نهایت در پایان فرایند تولید اعمال شوند. در مورد تاسیسات باید به این نکته اشاره کرد که مقدار آب صنعتی (مورد نیاز تولید) که در فرایند جهت خنک کردن به کار می رود، در یک سیستم بسته گردش می کند (در صورت در نظر گرفتن سیستم خنک کن). بنا بر این مصرف آب کم است و فقط در صورت نیاز به پر کردن مجدد سیستم خنک کن، از مقدار آب کمی استفاده می شود. فرایند تولید

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

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
۱	۱	دستگاه قالب گیری	دستگاه قالب گیری
۲	۱	برای تولید درب بطری	دستگاه تزریق پلاستیک
۳	۱	به ظرفیت یک متر دقیقه	دستگاه چاپ روی پلاستیک
۴	۱	-	تجهیزات تامین مواد اولیه
۵	۱	-	تجهیزات جانبی
۶	۱	۳۰۰ متر مکعب در ساعت ۸ بار	کمپرسور
۷	۱	در حدلزم	ملزومات آزمایشگاهی
۸	۱	در حدلزم	وسایل کارگاهی و تعمیرگاهی

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۲	۲	۱۲	۱۵	۴۶

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۶۷۲	۹	۶

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۵۰۰	۵۰۰	۲۰۰	۱۰۱۰

% بررسیهای مالی، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد. طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %