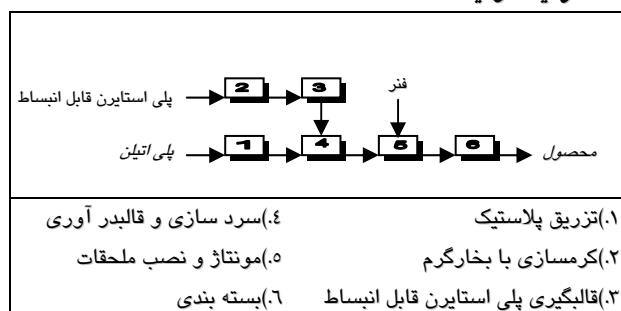


## ترموس و یخدان

### ۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	ترموس	حجم مفید متوسط ۱۰ لیتر	۹۰	هزار عدد
۲	یخدان	حجم مفید متوسط ۵۰ لیتر	۶۰	هزار عدد

### ۲- فرآیند تولید:



### ۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

محصول مورد نظر یخدان دولایه با یک لایه عایق است. انتخاب نوع لایه و عایق بسته به نظر تولید کننده می تواند متفاوت باشد. چنانچه انواع مواد ترموپلاست برای جدارهای بیرونی و با عایق بندی در واحدهای مختلف مورد استفاده قرار می گیرد. این مواد عمدتاً انواع پلی اتیلن HD و پلی پروپیلن ، ای بی اس و پلی استایرن می باشد. مراحل تولید به شرح زیر می باشد. ابتدا با استفاده از دستگاه تزریق پلاستیک وانهای بیرونی ، داخلی و نیز لایه عایق داخلی ساخته می شوند. در ساخت لایه های بیرونی داروئی گرانولهای پلی اتیلن همراه با رنگدانه های مورد نظر در داخل قیف «هاپر» ریخته شده پس از عبور از میکسر کاملاً همگن و هموزن می گردد. سپس با عبور از سیلندر تزریق، گرم و ذوب شده عمل قالبگیری تزریق انجام می گیرد. جهت تولید قطعات پلاستو فوم مثل عایق یخدان از پلی استایرن می باشد.

مراحل تولید به شرح زیر می باشد. ابتدا با استفاده از دستگاه تزریق پلاستیک وانهای بیرونی ، داخلی و نیز لایه عایق داخلی ساخته می شوند. در ساخت لایه های بیرونی داروئی گرانولهای

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	تزریق پلاستیک	۱	۲	•
۲	تزریق پلاستیک	۲۰۰ گرمی	۱	•
۳	تزریق پلاستیک	۱۰۰ گرمی	۲	•

پلی اتیلن همراه با رنگدانه های مورد نظر در داخل قیف «هاپر» ریخته شده پس از عبور از میکسر کاملاً همگن و هموزن می گردد. سپس با عبور از سیلندر تزریق، گرم و ذوب شده عمل قالبگیری تزریق انجام می گیرد. جهت تولید قطعات پلاستو فوم مثل عایق یخدان از پلی استایرن قابل انبساط قبل از عمل تزریق به مدت یک روز (۲۴ ساعت) مخلوط پلی استارین و مواد کمکی توسط بخار گرم گرم می گردند. سپس دانه ها که کمی بزرگتر شده اند داخل قالب هدایت شده عمل حرارت دهی در قالب انجام شده با انبساط مواد درون قالب تمامی فضای داخلی قالب از آن پر شده و منافذ موجود از بین می رود سپس با سرد کردن عمل بیرون آوردن انجام می گیرد. مرحله بعدی مونتاژ قطعات تولید لایه بیرونی عایق و داخلی و همچنین مونتاژ ملحقات مثل شیر و دسته انجام می گیرد.

### ۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		ردیف
			مقدار	واحد	
•		-			•
•		-			•
•					•
•					•
•					•

ردیف	انواع قالب	بندنه داخلی، بندنه بیرونی، درب، دسته و...	یکسری	ردیف
۴	انواع قالب	بندنه داخلی، بندنه بیرونی، درب، دسته و...	یکسری	•
۵	آسیاب	ظرفیت ۶۰ کیلو گرم در ساعت	۱	•
۶	مکسر	ظرفیت ۵۰۰ کیلوگرم	۱	•
۷	فیکسچر	جهت مونتاژ قطعات	۱	•
۸	سایر لوازم	میز مونتاژ و بسته	۱	•

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

		بندی و ...		
--	--	------------	--	--

۶- تعداد کل کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۱۰	۱۸	۴۴

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۳۴۳	۱۵	۴۴

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۷۰۰۰	۱۴۱۵	۲۸۰	۲۰۰۵