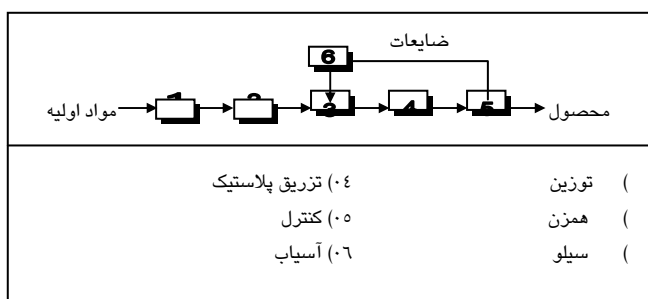


جعبه پلاستیکی (میوه، شیر و نوشابه)

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	جعبه نوشابه	به ابعاد ۳۰×۲۰×۴۵ سانتی متر و وزن ۱/۷۵ کیلو گرم	۱۵۲۸۰	عدد
۲	جعبه شیر	به ابعاد ۲۰×۴۰×۶۰ سانتی متر و وزن ۲ کیلو گرم	۱۱۵۲۸۰	عدد
۳	جعبه نوشابه	به ابعاد ۲۷×۲۳×۵۲ سانتی متر و وزن ۱/۸ کیلو گرم	۱۱۵۲۸۰	عدد

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

روش متداول در جهت ساخت محصولات مورد نظر قالب گیری تزریقی است این روش بطور بطور گسترده در شکل دهی رزینهای ترموپلاستیک استفاده میشود این فرآیند با نرم کردن مواد اولیه در یک سیلندر گرم کننده آغاز شده سپس با تزریق نمودن مواد سیال تحت فشار به قالب نسبتاً سرد ادامه می یابد، بر اثر تماس مواد سیال با دیواره قالب مواد سخت شده و ظرف مورد نظر شکل میگیرد عواملی که باید در نظر گرفته شود عبارتند از: فشار قالب گیری، درجه حرارت محصول، سیالیت محصول، دامنه درجه حرارت بستگی به محصول دارد، با ذوب کامل یا حالت خمیری ظروف قالب شده را با استفاده از سوزن پران (Ejector pins) و هوای فشرده و یا بعضی وسایل دیگر خارج می کنند وسایل قالب شده با این روش می تواند از چند گرم تا چندین کیلو گرم وزن داشته باشد، ابتدا گرانول پلی اتیلن با چگالی بالا و ماده رنگی و روان کننده که حرکت پلاستیک مذاب را هنگام حرکت در دستگاه با سطوح آن تسهیل می سازد به نسبت مورد نظر توزین شده و به

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مصرف سالیانه		مشخصات فنی
		مقدار	واحد	
۱	پلی اتیلن	۶۵۴	تن	ماده اصلی با چگالی بالا از نوع سنگین HDPE
۲	مستربح	۵/۶۷	تن	ماده رنگ کننده

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

بخش میکسر منتقل می شود، پس از اختلاط کامل مخلوط داخل آسیاب به وسیله مکنده به داخل سیلو ذخیره که در ارتفاع قرار دارد منتقل شده آنگاه به مقدار مورد نیاز از دهانه زیرین سیلو به داخل هاپر (قیف دستگاه تزریق) انتقال می یابد تغذیه با رزین به دو روش انجام می گیرد یا اینکه در هر مرحله قالب گیری به کمک یک ملایقه پیمانده کمی بیشتر از وزن حجم مورد نیاز درون سیلندر ریخته می شود و یا بصورت متناوب (در اینجا) قیف که از مقدار نسبتاً قابل توجهی مواد پر شده به سیلندر متصل بوده و نتیجتاً سیکل قالب گیری کاهش پیدا کرده امکان اتوماتیک کردن فرآیند بدین ترتیب وجود خواهد داشت،

پس از اتمام عمل تزریق (پرسیدن قالب، باز شدن و خارج ساختن قطعه از آن) عمل سرد شدن قالب و تعادل حرارت بوسیله آب انجام می گیرد آنگاه قالب شده مجدداً برای ساخت قطعه بعدی مورد استفاده قرار می گیرد قطعه بدست آماده در صورت سالم بودن کامل به قسمت انبار محصول و در صورت وجود ضایعاتی در آن به قسمت آسیاب منتقل می شود تا مجدداً خرد شده و در خط تولید قرار گیرد،

آب گرم شده در جریان فرآیند (به منظور سرد کردن قالب / نیز به برج خنک کن رفته و پس از تبادل حرارت مجدداً برای سرکردن قالب به داخل سیستم سیر کوله می شود.

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تایید
۱	آسیاب	۳۰۰ کیلو گرم	۱	●
۲	قالب	مطابق با ابعاد داده شده	۳	●
۳	میکسر	۱/۵ تن	۱	●
۴	تانک ذخیره	۲/۵ تن	۱	●
۵	پمپ انتقال	ورودی و خروجی ۲ اینچ	۱	●
۶	ماشین تزریق	مطابق مشخصات طرح	۱	●

چکیده طرح‌های صنعتی (طرح‌های تیپ) • تهیه در داخل ایران □ تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۱	۴	۱۷

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلو وات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیگازول)
۲۹۲	۷	۳

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۳۱۰۰	۲۲۰	۴۹۰	۸۷۵