

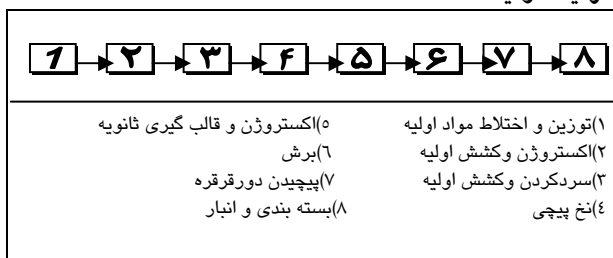
شلنگ پی وی سی

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	شلنگ	از جنس پی وی سی ، دو لایه ، فشار پایین جهت آبیاری (ریز ۲۰ بار) ، ۲/۵ ، ۳ و ۴ اینچی	۳۰۰	تن
۲	شلنگ	از جنس پی وی سی ، تقویت شده با نخ فشار پایین جهت آبیاری (ریز ۲۰ بار) ۲ و ۳/۵ ، ۳ و ۴ اینچی	۲۰۰	تن

طرح نخ پیچی باید طوری باشد که حداکثر دانسیته ممکن را اشغال نماید ، زیرا اگر طرح نخ پیچی خیلی باز باشد دانسیته کم اشغال شبکه نخ کم شده و در فشار بالا ممکن است ترکیدگی در شلنگ ایجاد شود . در صورتیکه تراکم در حدی باشد که نخ تابیده شده معادل با یک پارچه بافته شده بنماید در این صورت اگر چه مقاومت شلنگ بالا می‌رود ولی در عوض مشکلاتی از لحاظ چسبندگی و افزایش هزینه را ایجاد می‌کند در هر صورت طرح نخ پیچی ایده آل طرحی است که قدرت بالا را همزمان با چسبندگی جذب ایجاد نمایند .

-فرآیند تولید :



۳-ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

فرآیند تولید مورد نظر اساساً تنها روش تولید شلنگها می‌باشد که بسته به مدل یا نوع ماشین آلات مورد استفاده در آنها تفاوتهایی در ظرفیت تولید و سرعت عمل تولید وجود خواهد داشت . در هر صورت فرآیند تولید غیر پیوسته بوده و شرایط مهم عملیاتی مطرح به شرح زیر می‌باشد :

-بخش اکستروژن و قالبگیری شلنگ :

در اغلب موارد به ویژه در محصولات با دیواره نازک ، تنظیم مرکز قالب ضروری می‌باشد . برای اکستروژن کردن تیوپها دای‌های کوچک که مستقیماً به ماشین وصل می‌شود و یا از یک تطبیق دهنده با دای استفاده می‌گردد . برای محصولات بزرگتر از یک نگهدارنده دای برای ثابت کردن و حرکت آن نسبت به موقعیت اصلی استفاده می‌گردد .

-بخش سرد کردن و کشش :

سرد کردن باید به نحوی کنترل و تنظیم شود زیرا که اگر اکستروژن خیلی سریع باشد تمایل به فشردگی مواد در خروجی و توقف فرآیند وجود دارد و نیز اگر سرعت خیلی پایین باشد آنگاه در اثر پدیده افتادگی تیوپ در اطراف خروجی سفت شده و توقف در فرآیند ایجاد می‌گردد .

-نخ پیچی

ماشین‌های نخ پیچی که در ساخت شلنگ استفاده می‌شود ۱۶ ، ۱۸ ، ۲۰ ، ۲۴ ، ۳۲ ، ۳۶ ، ۴۸ ، ۶۰ ، ۶۴ دوک هستند در همه انواع نصف دوکها در جهت عقربه ساعت و نصف دیگر در خلاف جهت می‌چرخند .

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	گرانول پلی شلنگی پی وی سی	گرانولهای پلیمر PVC رنگی یا بدون رنگ	۴۹۷/۵	تن
۲	مستر بیچ	به عنوان بهبود دهنده نوری پلیمر و مقاومت دهنده در مقابل UV (نور ماوراء بنفش) می‌باشد	۷۶۵۰	کیلوگرم
۳	نخ نایلون	با دنیر بیش از ۵۰	۲۴۰	کیلوگرم
۴	نوار بسته بندی	-	۱۲۵۰۰۰	متر

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
۱	اکستروژنر تک پیچه	ظرفیت ۵۰ کیلوگرم در ساعت نسبت قطر به طول ۲۵ توان ۱۵kw چهار ناحیه	۲

۲	کابین کنترل	گرمایش و سرمایش	۲
۳	تانک سرد کننده	جهت کنترل گرمایش	۲
۴	دستگاه کشش	جنس فولاد ضد زنگ	۲
۵	دستگاه نخ پیچ	طول ۳ متر و توان ۱/۵ kw مناسب برای قطرهای تا زیر ۶ میلیمتر ، قدرت موتور ۲/۲ kw	۱

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

۶	دستگاه پیچنده	دارای دو قرقره با ابعاد قطر داخلی ، قطر خارجی ، و طول ۲۲۰۰ ، ۳۰۰ و ۲۵۰ میلیمتر	۱	•
۷	سردای	مناسب برای قطر ۱۰ تا ۲۲ میلیمتر	۱	•
۸	سردای ۹۰ درجه	مناسب برای لوله‌ها با قطر تا ۷۰ میلیمتر	۱	•
۹	دای ثانویه	شامل برش و پین برای هر قطر	۴	•
۱۰	دستگاه مخلوط کن	از نوع بشکه‌ای با ظرفیت ۲۰۰ کیلوگرم در ساعت	۱	•
۱۱	آسیاب	ظرفیت ۱۰۰ کیلوگرم در ساعت	۱	•
۱۲	دستگاه توزین	ظرفیت توزین ۱۰۰ کیلوگرم	۱	•
۱۳	تعمیرگاه و آزمایشگاه	تجهیزات در حد لزوم	۱	•
۱۴	کمپرسور	ظرفیت ۳۰۰ لیتر در ساعت هوای فشرده ۴ بار	۲	•
۱۵	دای اولیه	شامل برش و پین برای هر قطر	۲	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۳	۳	۸	۲۵

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۸۵	۶	۴

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۹۰۰	۳۴۵	۲۴۵	۸۱۵