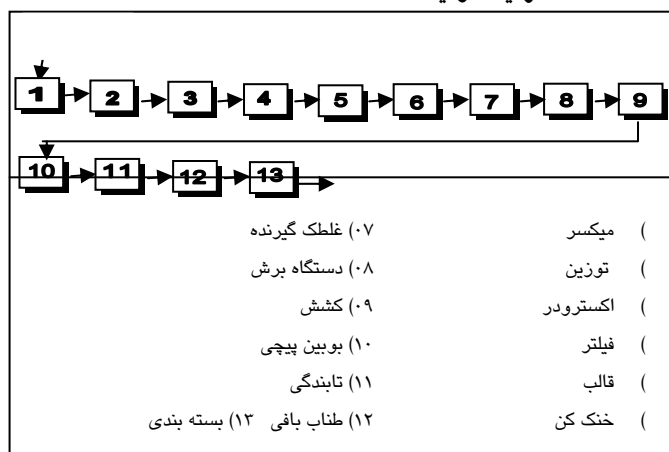


طناب پلاستیکی

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	طناب پلاستیکی	پلی پروپیلنی، قطر طناب ۱۴ میلی متر با ۱۰ رشته فیلامنت ونمره ۱۰۰۰ تکس	۱۰۰۰	تن

۱- فرآیند تولید:



روش منحصر به فرد تولید طناب پلی پروپیلنی ، بکارگیری سیستم نوب ریزی می باشد که در این فرآیند ابتدا گرانول پلی پروپیلنی با مواد کمکی به نسبت معین مخلوط و سپس وارد مخلوط کن می گردد. پس از توزین مواد اولیه وارد اکسترودر می گردد. در این دستگاه با ایجاد حرارت مناسب ماده اولیه کاملاً نوب میگردد و به کمک مارپیچ بسمت رشته سلز اکسترودر هدایت می گردد. فیلم پلی پروپیلنی خارج شده از رشته ساز خنک میشود . سپس به غلتک گیرنده واز آنجا به دستگاه برش هدایت می گردد. برای بالا بردن استحکام نوار برش خورده آنرا کشش می دهند ودر مرحله بعد روی بوبین آن را جمع آوری می کند در مرحله بعد برای افزایش استحکام رشته های تهیه شده آنها را که تشکیل شده از ده رشته می باشد به یکدیگر تاب می دهند و در نهایت به واحد طناب بافی هدایت می گردد واز آنجا جهت بسته بندی منتقل می شود بعلت مداوم بودن بیشترین قسمت تولید (تا مرحله بوین چینی)لذا باید کارخانه در سه شیفت بصورت مداوم کار کند زیرا با توقف خط تولید مقادیر زیادی ضایعات تولید می گردد. بعلت اینکه مواد اولیه تولید با مواد دیگری تولید نمیشود لذا ضایعات تولید شده میتواند به خط تولید بازگشت داده شود. که البته باید توسط آسیاب به فرم گرانول تبدیل گردد. محصول تولید شده دارای کاربردهای زیادی در صنعت کشاورزی و غیره می باشد .

در ذیل ترتیب و توالی مراحل مختلف فرآیند ذکر شده است :

۱-مخلوط کردن گرانول پلی پروپیلن و مستریج (رنگدانه وپایدارکننده نوری)با توجه به شدت و شنید رنگ مورد نیاز اصولاً پایدار کننده نوری بین ۰/۵-۲ درصد و رنگدانه بین ۰/۵-۴ درصد

استفاده میگردند . عمل مخلوط کردن درون یک میکسر با ظرفیت ۵۰۰ کیلو گرم انجام می گردد.

۲-انتقال مواد مخلوط شده به سیلوی مواد و از آنجا به قیف تغذیه اکسترودر

۳-نوب و هموزنه کردن گرانول پلی پروپیلن توسط اکسترودر

۴-فیلتر اسبون مذاب خروجی از اکسترو

۵-شکل دادن مذاب خروجی به صورت فیلم توسط قالب تخت یا دای با عرض ۸۰۰ میلی متر

۶-خنک کردن فیلم مذاب توسط حوضچه آب در این حوضچه آب خنک که توسط چیلر دمای آن کنترل می گردد جریان میابد و سطح آب آن و دمای آن کنترل می گردد.

۷-غلتک گیرنده فیلم خنک نشده و کنترل آب باقیمانده در فیلم و تعیین ضخامت فیلم

۸-برش فیلم توسط تیغه ها برش به ابعاد مورد نظر

۹-غلتک سه کله کشش با سرعت قابل کنترل

۱۰-آون حرارتی با دمای متغیر و قابل کنترل که در این واحد نوارهای داغ و نرم میشوند.

۱۱-غلتک سنج کله کشش با سرعت قابل کنترل، در این مرحله ضخامت و عرض نوارها تعیین نمی گردند.

۱۲-بوبین پیچی توسط ۱۲۰ واحد بوبین پیچ

۱۳-کنترل و فرمان دستگاه

۱۴-واحد تابندگی:در این واحد نخ نواری تولیدی بین ۲۹-۴۵ تاب در متر داده می شود.

۱۵-واحد طناب بافی:

در این واحد تعداد رشته های مورد نظر با توجه به قطر سفارش به هم دیگر تاب داده می شوند.در این واحد ده رشته نخ نواری تابیده شده وبه هم دیگر تابیده و طنابی به قطر ۱۴ میلی متر تولید میگردد در نهایت طناب حاصله بصورت بسته هایی بسته بندی میگرددوبه بازار عرضه میگردد.

۴-مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		تجهیزات
			مقدار	واحد	
۱	گرانول پلی پروپیلن بعنوان ماده اولیه اصلی	پلی پروپیلن بعنوان ماده اولیه اصلی	۱۰۰۰	تن	●

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

۲	مستر بیچ	بعنوان رنگدانه (کمک رنگ)	۵۰	تن	•
۳	پایدار کننده	نوری بعنوان ماده کمکی	۱۰	تن	□

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

(

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
•	۱	۱۶۰ کیلوگرم در ساعت	اکسترودر متعلقات
•	۱	مدل ۱۰/۱۲ Medo Twister	ماشین تایپ
•	۱	مدل 16.4 Meromal	ماشین چند لاکنی
•	۱	مدل Um 20	ماشین بسته بندی
•	۱	یک تنی	مخلوط کن
•	۱	شش طرفه - یک تنی	جرتقیل برقی
•	۱	پانصد کیلوئی	ترازو
•	۱	۱ سری	لوازم آزمایشگاهی
•	۱	هوادهی ۱۵۰۰ لیتر در دقیقه فشار ۱۰ اتمسفر	کمپرسور هوای فشرده

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۲۰	۱۰	۵۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلو وات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (مگاژول)
۲۳۰	۱۵	۵

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۳۹۰۰	۵۰۰	۳۰۰	۱۱۲۵