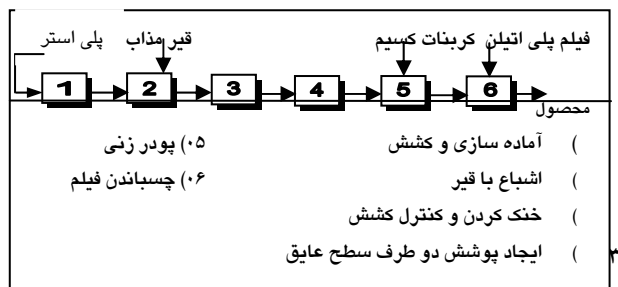


۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	انواع عایق ایزولاسیون	ضد رطوبت مستحکم بالابه پلی استر، ضخامت ۴ میلی متر با درجه نفوذ پذیری ۲/۵ddm در ۲۵ درجه سانتی گراد. بسته بندی بصورت رول با روکش پلی اتیلن به ابعاد ۱×۱۰ متر	۲۰۰۰۰۰۰	متر مربع

۲- فرآیند تولید:



مواد اولیه ساخت محصول عبارتند از:

۱- تیشو لایه پشم شیشه ظرفیتی است که دارای عرض ۱ متر بوده و در کارخانه پشم شیشه ایران تولید می گردد.

۲- پلی استر به وزن ۱۰۰ الی ۱۱۰ گرم در متر مربع که به کالا استحکام لازم را می دهد.

۳- اتیک پروپیلن که با توجه به آب و هوای مناطق مختلف مصرف این ماده تعیین میکند.

۴- کربنات کلسیم که ماده معدنی است و بعنوان لایه نجسب است.

۵- قیر ۸۰/۲۵ که ماده اصلی است و جهت تولید عایق به کار می رود که معمولاً برای تولید آن نیلز به تاسیسات اضافی هوادهی به قیر است.

۶- فیلم پلی اتیلن که به عنوان روکش لایه بکار میرود.

روش تولید لایه ایزولاسیون بدین صورت است که در ابتدا قیر مذاب با درجه حرارت بالا وارد میکسر شده و سپس اتیکت پروپیلن و آزبست به آن افزوده می شود و عمل همزدن انجام می گردد و در حین هم زدن در میکسر که معمولاً ۲ جداره است و باروغن داغ حرارت داده می شود و حرارت بالا رفته و تا حد ۲۲۰ درجه سانتی گراد می رسد و حدوداً ۲ ساعت عمل همزدن ادامه یافته بطوری که مواد کاملاً با هم مخلوط شده و همگن گردد. سپس مواد حاصله وارد میکسر دیگری شده و با افزایش پرکن کربنات کلسیم مخلوط حاصله غلیظ شده و آماده جهت کار می شود.

مواد از میکسر دوم به حوضچه مواد مذاب در دستگاه لایه زنی وارد می شود در داخل این دستگاه لایه تیشو و پلی استر از روی ۲ غلظک باز شده و توسط غلظکهایی دیگر به محل حوضچه مذاب مواد هدایت می شوند و سپس وارد حوضچه شده و کاملاً با مواد مذاب آمیخته شده و سپس لایه مذبور از حوضچه مذاب خارج شده و توسط حوضچه آب ویا فشار هوا خنک میشود و بعد از

بیرون آمدن از حوضچه آب به آن پودر کربنات کلسیم جهت جدایش و نجشبدن لایه ها به یکدیگر زده می شود و سپس توسط غلظکهایی خاص کالیبره و سایز شده و لایه فیلم پلی اتیلن روی آن قرار گرفته و توسط فشار غلظک روی آن می چسبد و به دور یک غلظک رل می شود. کنترل کیفیت در تمام مراحل نظرات بر جریان کار داشته و بعد از تولید محصول و کنترل کیفیت محصول آماده شده به انبار محصول فرستاده می شود.

روش تولید ورقه ها و سپرهای آسفالتی عایق رطوبت و پوشش آسفالتی پیش ساخته نم ناپذیر در ایران چندین سال است که موجود می باشد و تمام دستگاهها و تکنولوژی ساخت داخل کشور است.

روش تولید عایقهای ایزولاسیون به این روش است که ابتدا قیر ۸۰/۲۵ که دمای ۸۰ درجه سانتی گراد بصورت مذاب در می آید وارد همزن پروانه وار قوی می کنند و سپس محلول اتیک پروپیلن و به همراه آن آزبست که قبلاً مخلوط شده است را اضافه می نمایند و به علت اینکه میکسر(همزن) بصورت راکتور ۲ جداره می باشد که توسط روغن داغ گرم می شود حرارت اطراف دیگ را کنترل می نمایند و به حدود ۲۲۰ الی ۲۲۰ درجه سانتی گراد می رسانند و عمل همزدن را حدوداً ۲ ساعت ادامه می دهند تا مواد به خوبی هم زده شده و عملیات ترموست انجام گیرد و پس از آن به مقدار درصد مورد نیاز کربنات کلسیم اضافه نموده و مواد افزودنی راهم وارد راکتور می نمایند و پرایمر تولید شده را به مخزن نگهداری مواد واسطه ای می فرستند که بعد از آن تیشو لایه پشم شیشه بهمراه پلیستر که حالت رل است به دستگاه متصل شده و وارد مخزن گردیده و به پرایمر آغشته می گردد.

این لایه ایجاد شده کم کم سرد می شود و همراه با سرد شدن بخارات متصاعد شده و گازهای بد بوی آن جذب می گردد و سپس پودر کربنات کلسیم روی آن پاشیده شده و یک لایه فیلم پلی اتیلن روی آن کشیده شده و رل میگردد که دارای ابعاد ۱۰×۱ متر می باشد.

این روش یکی از بهترین و آسان ترین و کم هزینه ترین روشهای تولید عایق ایزولاسیون است و با توجه به نیازهای دستگاه سیستمهای اتوماسیون به آن متصل گردیده است و خشک کردن عایق توسط وارد کردن هوا صورت می گیرد.

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

•	۲	فن ۲ اسب و ۱۴۰۰ دور	خشک کن	۱۰
•	۲	باسیستم ترمز الکترو مغناطی سی دارای ترمز و گرداننده الکتبریکی و موتور ۳ اسب بخار	رل کننده	۱۱
•	۲	فولادی ، ۱۵ متر مکعب	مخلوط کن	۱۲
•	۱	-	سیستم روغن داغ	۱۳
•	۴	-	پمپ	۱۴

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		تأمین
			مقدار	واحد	
۱	تیشو	تقویت کننده از نوع پشم شیشه به عرض یک متر	۲۱۰۰۰۰۰	متر مربع	•
۲	قیر	۸۰/۲۵ جهت ماده اولیه و پرایمر	۵۰۰۰	تن	•
۳	پلی استر	جهت تقویت و استحکام بخشیدن محصول با مصرف تقویتی ۱۰۰ گرم در هر متر مربع محصول	۲۳۱	تن	•
۴	آزبست	-	۱۲۰۰	تن	•
۵	کربنات کلسیم	بعنوان پرکن، پرایمر و لایه پودر نهایی	۱۷۸۵	تن	•
۶	اتیکت	پروپیلنی	۱۶۰۰	تن	•
۷	فیلم	پلی اتیلن جهت روکش ایزولاسیون	۱۳۶	تن	•
۸	حلال	۴۰۲ یا ۴۱۰ پالایشگاه	۴۸	تن	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۹	۶	۲۷

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلو وات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۲۹۶	۱۵	۵

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۸۶۰۰	۴۰۰	۱۷۵۰	۲۴۷۰

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تأمین
۱	رول کن مواد خام	موتور یک اسب ۹۰۰ دور گیربکس دار	۱	•
۲	سیستم غلطک مواد اصلی	جهت کشش و عمل پلی استر و تیشو، بلبرینگ موتور ۳ اسب با دور ۹۰۰ و دارای گیربکس و کلاچ	۲	•
۳	مخزن اشباع	۲/۶×۱/۵×۱ متر ، استیل	۱	•
۴	غلطک کشش مخازن	موتور ۳ اسب ۹۰۰ دور دارای کلاچ و گیربکس	۲	•
۵	مخزن روکش کننده	فولادی ۰/۵×۱/۷×۱/۹ متر دارای سیستم گرمایشی روغن داغ	۱	•
۶	خشک کن و کشش	مجهز به فن دور زیاد ۲ اسب ۱۴۰۰ دور	۱	•
۷	غلطک روکش کننده	فولادی ۲۵۰ میلی متر، دارای موتور ۳ اسب و ۹۰۰ دور	۲	•
۸	مخزن مواد معدنی	مجهز به سیستم آزاد گردش آب و خروجی ۲ اینچ	۳	•
۹	بالابرها	موتور ۵ اسب بادور ۹۰۰	۳	•

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