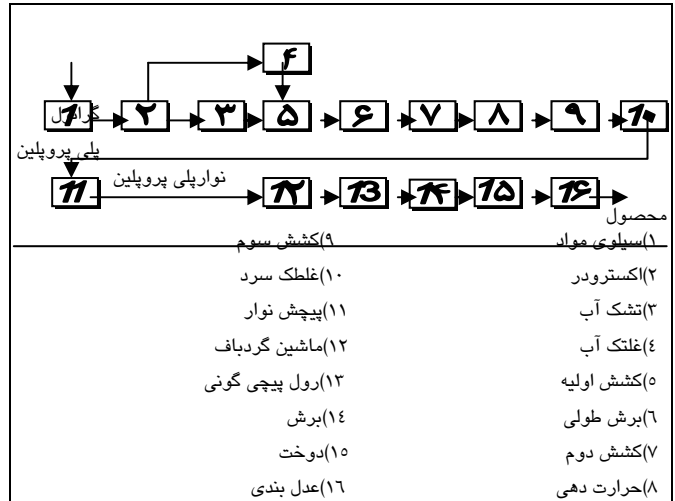


کیسه وگونی پلی پروپیلن

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کیسه گونی	از جنس پلی پروپیلن با مشخصات و معیار های اشاره شده در استاندارد ملی ایران به شماره ۲۹۷۲ ضخامت نوار تا یا پودر حد اقل ۵۰ (با خطای ۱۰) میکرون، بافت گونی ساده، مقدار بخیه ها در ده سانتی متر حد اقل ۱۵، وزن یک متر مربع حداقل ۹۰ گرم	۹۰۰۰۰۰	کیلو گرم

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی های فرآیند نکلت فنی و شرایط عملیاتی:

این محصول در چهار مرحله اصلی تولید و به بازار عرضه می شود و این ۴ مرحله عبارتند از:

مرحله ریسندگی .

مرحله بافندگی.

مرحله چاپ و برش و دوخت.

بسته بندی.

الف - مرحله ریسندگی : شامل مرحل زیر است:

- مخلوط کردن گرانول و رنگ.

- ذوب گرانول در اکسترودر در دمای ۲۵۰ درجه سانتی گراد با خطای ۲۵۰ درجه.

- سرد کردن فیلم خروخی از اکسترودر به صورت تشک آب و یا غلتک آب در دمای ۳۰ درجه سانتی گراد.

وپودی، بافندگی حلقوی تار و بافندگی حلقوی پودی، و روش تولید منسوجات بی بافت. برای تولید کیسه پلی پروپیلن تا کنون روش منسوج نبافته که از طریق ایجاد لایه و درگیری الیاف به وجود می آید. به طور مؤثر به کار گرفته نشده است و لکن روش بافندگی حلقوی و تار و پودی هم اکنون مورد استفاده قرار می گیرد. کیسه های تولیدی دو روش دارای مشخصات متفاوتی بوده و قابل جایگزینی نمی باشند.

در این طرح بافندگی تار و پودی با ماشین آلات گردباف پیشنهاد شده است که قسمت عمده تولید و مصرف داخلی را تشکیل

- کشش اول و دوم به منظور مسطح نمودن فیلم تولید شده.

- برش طولی فیلم به ابعاد مورد نیاز طبق استاندارد های موجود.

- آسیاب نمودن لبه اضافه فیلم و برگشت دادن آن به قسمت سیلو اکسترودر.

- حرارت به منظور کشش نوار در دمای ۱۶۰ درجه سانتی گراد.

کشش سوم (نهایی) کشیدن و تغییر ابعاد نوار.

گرم کردن پشت و روی نوار تولید شده در دمای ۱۴۰ درجه سانتی گراد.

- سرد کردن نوار به منظور تثبیت مولکولی در دمای ۱۰ درجه سانتی گراد.

- پیچش نوار روی بو بین جهت استفاده از ماشین های گرد باف .

بمرحله بافندگی:

- بافت نوار توسط ماشین بافندگی.

- تولید رول گونی پلی پرو پیلن.

ج - برش و دوخت:

- رول گونی در ابتدای خط برش قرار می گیرد و طبق طول مورد درخواست توسط تیغه حرارتی بریده می شود.

- عمل دوخت ته گونی به اندازه دلخواه (معمولاً ۳ سانتی متر) تا خرده و به وسیله چرخ دوخت مخصوص، قلاب دوزی می شود.

د- بسته بندی:

- بسته بندی گونی ها پس از شمارش ۵۰۰ تایی به صورت دستی یا پرس عدل بندی، بسته بندی شده و به بازار عرضه می گردد.

در قسمت بافندگی برای تولید پارچه عمدتاً سه روش عمده وجود دارد که عبارتند از: بافندگی تار و پودی

میدهد. کیسه های تولید به روش حلقوی برای بسته بندی و حمل موادی که از دانه بندی درشت تر برخوردار است مطلوب می باشد. بسته به نوع مصرف کیسه بایستی یکی از دو روش را برای تولید برگزید.

ماشین های بافندگی گرد مطابق بزرگی محیط با قطر به ماشین های با قطر بزرگ یا کوچک تقسیم می شوند که بستگی به نوع مصرف کیسه بایستی قطر ماشین مورد نظر انتخاب کرد.

علاوه بر آن سرعت پودگذاری ماشین، تعداد ماکو و ورود ماشین و سیستم پود گذاری را بایستی در انتخاب ماشین مد نظر قرار داد.

۸- زمین و ساختمانها (مترمربع)

کل زیربنا	کل انبارها	سالن تولید	زمین
۲۰۰۰	۵۰۵	۱۲۰۰	۷۰۰۰

در قسمت ریسندگی معمولاً فیلم اکسترودر های تولید نخ نواری به دو صورت blowing یا flat می باشد که سیستم flat از کیفیت بهتری برخوردار است و این روش در این طرح مورد استفاده قرار می گیرد.

تفاوت دیگر در قسمت ریسندگی روش سرد کردن فیلم می باشد که معمولاً به دو روش انجام می گیرد . یا به وسیله آب گرم یا به وسیله غلتک که آب سرد از داخل آن عبور می کند که در روش اول نخ با مقاومت بیشتری به وجود می آید چون زمان سرد شدن سریع بوده و از ایجاد کریستال جلوگیری میشود و روش بهینه روش وان آب گرم است.

تفاوت دیگر در ماشین های ریسندگی قسمت کشش نخ است که به وسیله هوای داغ با عبور نخ از صفحه داغ صورت می گیرد و کشش نخ با استفاده از هوای داغ به دلیل نداشتن اصطکاک سطحی از فلز کیفیت نخ را افزایش می دهد.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		مصرف سالیانه	واحد
		مقدار	واحد		
۱	پلی پرو پیلن	به صورت گرانول	۹۳۰	تن	●
۲	رنگ	به صورت مستر	۴	تن	●
۳	نخ دوخت	برای دوخت و اتصال	۳	تن	●

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	واحد
۱	اکسترودر	بادی به شکل نواری	۱	□
۲	گردبا فت	قابل بافت تاری و پودی	۱۶	□
۳	دوخت	-	۲	●
۴	چاپ	برای چاپ مشخصات بر روی گونی ها	۱	●
۵	پرس عدل بندی	-	۱	●
۶	برش	برای برش گونی ها به اندازه های مختلف	۱	●
۷	مقاومت سنج	تست مقاومت تارو پود های گونی بافته شده	۱	□

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۱	۴	۲	۲۴	۴۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۴۴۹	۱۷	۶۱