

لوله و اتصالات پلی اتیلنی

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	لوله پلی اتیلن	از ۱۶-۱۶۰ میلی متری	۱۴۰۰	تن
۲	اتصالات	زانو - سه راهه - قطره چکان و غیره	۱۰۰	تن

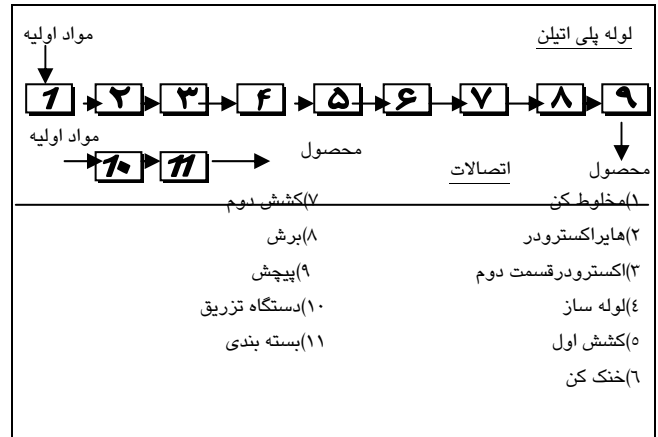
یادآوری می شود که حلقه های جمع شده از نظر طول و وزن متفاوت بوده، برای لوله های ۱۱۰ میلی متری ۲۰۸ کیلوگرم، لوله های ۹۰ میلی متری ۱۳۹ کیلوگرم، لوله های ۵۰ میلی متری ۸۸ کیلوگرم است که در زمانیکه به این مرحله رسید در قسمت خروجی توسط دستگاه برش بریده شده و مجدداً روی قرقره دیگر جمع می شود.

برای تولید اتصالات، مواد اولیه در دستگاه تزریق ریخته شده و با توجه به قالب مورد نظر در اثر فشار مواد پلاستیک در داخل قالب تزریق شده پس از خنک شدن و شکل گرفتن از قالب خارج شده و در کارتن بسته بندی می گردد.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	پلی اتیلن	های دنیستی	۱۴۸۵	تن
۲	کربن پلاک	طبق استاندارد		تن
۳	نوار بسته بندی	پلی پروپیلن برای بسته بندی لوله	۷۰۰۰۰	متر
۴	کارتن	سه لا برای بسته بندی اتصالات	۵۰۰۰	متر

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

برای تولید لوله های پلی اتیلنی آب رسانی در تمام کارخانجات از یک روش واحد استفاده می گردد. بدین ترتیب که پس از حمل پلی اتیلن گرانول از انبار به سالن تولید به داخل هاپردستگاه اکسترودر ریخته شده و در صورت نیاز قبل از آن با کربن یادوده توسط دستگاه مخلوط کن مخلوط می شود. نسبت این دو ماده ۹۷ و ۳ درصد می باشد. سپس از مجرای اصلی گذشته به قسمت سیلندر تزریق رفته و در آنجا توسط المنتهای حرارتی الکتریکی ذوب شده و در تحت فشار از قسمت تیوپ ساینر (دایس) عبور می نماید. گفتنی است که در این قسمت طبق برنامه ریزی تولید، قالب مخصوص لوله مورد نیاز بسته شده و لوله با قطر مورد نظر خارج می گردد. سپس به منظور جلوگیری از شکستگی لوله تولیدی در مسیر تولید و هدایت آن به جلو از این قسمت توسط دستگاه پیش بر به سمت قسمت خنک کننده برده شده و در این قسمت توسط جریان آب لوله ها خنک و آنگاه روی دستگاه جمع کن لوله جمع می گردد.

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

ردیف	تسمه های کشش	تک پیچ با قطر ۶۵ و ۶۰ میلی متر
۲	به قدرت ده اسب شیاردار	
۳	دستگاه برش	به قدرت ۲/۲ کلووات تیغه ای واره ای
۴	دستگاه پیچش	به قدرت ده اسب دو قرقره ای با سرعت ده متر بر دقیقه
۵	دستگاه تزریق	مدل ۲۴۰/۷ با قطر سیلندر ۶۸

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
۱	اکسترودر	به ظرفیت ۱۸۰ کیلوگرم در ساعت	۲

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

		میلی متر به ظرفیت ۲۰ کیلو گرم در ساعت به قدرت ۳۰ کیلو وات		
●	۱ سری	برای اتصالات مختلفو قطره چکانها	قالب ها	۶
●	۲	به قدرت ده کیلو وات باظرفیت ۲۰۰ کیلو گرم در ساعت	مخلوط کن	۷
●	۱	به قدرت ده کیلوگرم باظرفیت ۲۰۰ کیلوگرم در ساعت	آسیاب	۸
●	۱	-	آزمایشگاه	۹
●	۱	لوازم مربوطه از قبیل ماشین تراش فرز و ...	تعمیر گاه	۱۰
●	۲	جت پریتر	دستگاه علامتگذاری	۱۱

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۱	۴	۱۰	۲۴	۵۶

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۳۳۴	۱۳	۶

۸- زمین و ساختمانها (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۵۸۰۰/۰۰	۵۸۰	۷۵۰	۱۶۵۰