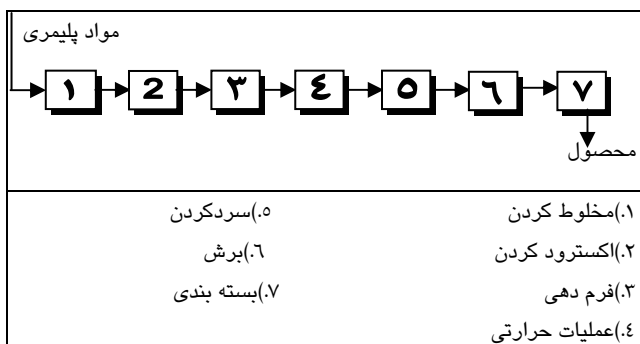


ورق‌های کنگره دار از نوع پلی پروپیلن و پلی استایرن

۱-انواع تولیدات:

ظرفیت اسمی	مشخصات فنی	تولیدات	ردیف
۲۰۰۰	کنگره‌ای جنس پلی پروپیلن یا پلی استایرن مقاوم در برابر تغییرات جوی د درجه حرارت و نور و عوامل شیمیایی به عرض ۲متر؛ مشخصات و خصوصیات استانداردهای ملی ایران به شماره‌های ۱۸۲ و ۱۴۳۵	ورق پلاستیکی	۱

۲-فرآیند تولید:



۳-ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

ورق‌های کنگره‌دار در ساخت پانل‌های ساندویچی برای عایق‌سازی، دیوارهای پیش ساخته، کانتینرهای پلاستیکی بکار می‌رود که با عرض ۲متر تولید می‌شود و در برابر تغییرات جوی، درجه حرارت، نور آفتاب و عوامل شیمیایی مقاوم است. مواد بکاررفته در ساخت انواع ورق‌ها با توجه به مواد اولیه دو گروه است یک قسمت ماده اصلی و قسمت دوم مسترپیج که از خارج از کارخانه وارد شده که با هم مخلوط شده و طی مراحل که در زیر توضیح داده می‌شود فرآیند می‌شوند.

۱-مسترپیج به نسبت یک درصد به گرانول ماده اصلی اضافه می‌شود و در داخل میکسر مخلوط می‌شوند.

۲-در اکستروژن مواد مذاب شده و هنگام خروج با توجه به قالب موجود شکل می‌گیرد.

۳-ورق‌ها بر روی واحد فرم دهنده قرار می‌گیرند و همانطور که حرکت می‌کنند به صورت موجدار فرم دهی می‌شوند و فرم آنها تثبیت می‌شود.

۴-عملیات حرارتی واحدی است که پلاستیک را در یک دمای ثابت در یک مدت زمان معین نگهداری می‌کند و این کار جهت گرفتن تنش‌های حاصل از اکستروژن صورت می‌گیرد و به پلاستیک پایداری ابعادی می‌دهد که باعث می‌شود در موقیع استفاده از پلاستیک محصول با گرم شدن خود را جمع نکند.

۵-ورق‌ها برای سرد شده به واحد خنک کننده وارد می‌شوند در این واحد از پنک‌های الکتریکی استفاده می‌گردد تا ورق‌ها با هوا خنک گردند.

۶-ورق‌ها سرد شده وارد دومین واحد کشنده می‌شوند و نهایتاً در واحد برش به اندازه‌های مورد نظر بریده می‌شوند.

۷-ورق‌های بریده شده توسط نقاله غلتک به قسمت بسته بندی حمل می‌گردند و در آن قسمت عدل بندی گردیده و در دستگاه بسته بندی یا تسمه‌های پلاستیک بسته بندی می‌شوند.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		تپپ
			مقدار	واحد	
۱	ماد پلیمری	پلی پروپیلن	۱۰/۱۰/۲	تن	•
۲	ماد پلیمری	پلی استایرن	۱۰/۱۰/۲	تن	•
۳	مسترچ	ازنوع ترکیبی با پلی پروپیلن	۱۰/۲	تن	•
۴	مسترچ	ازنوع ترکیبی با پلی استایرن	۱۰/۲	تن	•
۵	تسمه	پلاستیکی	۶۰۰	کیلوگرم	•

ردیف	ماشین‌آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تپپ
۱	ماشین اکسترودر	یک مارپیچی- قطر مارپیچ ۱۵۰ میلی متر نسبت طول به قطر ۳۰- ظرفیت قیف ورودی ۲۰۰ کیلوگرم	۱	□
۲	واحد فرم دهنده ورق	دارای ۲ صفحه مشتمل بر ۴ قطعه دو عدد به اندازه ۲۰۰×۱۰×۶۰ و دو عدد به اندازه ۸۰۰×۲۰۰ شامل ۲ واحد انداره‌گیری ضخامت- تاك ۱۰۰۰ لیتری ولوله‌های به قطر ۲/۵ اینچ	۲	□
۳	کمپرسور	فشار ۷ کیلوگرم بر سانتی متر مربع و ظرفیت ۲/۲ متر مکعب بر دقیقه	۱	□
۴	اولین واحد کشنده	قطر غلتک‌های ۱۰ اینچ- ۱۰ غلتک طول هر غلتک ۲۱۰۰ میلی متر و سرعت ۱۰ متر در دقیقه	۱	□
۵	واحد عملیات حرارتی	ظرفیت گرمایی ۱۹ کیلووات	۱	□
۶	واحد سرد کننده ورق	دارای غلتک‌های ۴ اینچی و ۴ عدد فن الکتریکی	۱	□
۷	دومین واحد کشنده	دارای ۶ غلتک ۱۰ اینچی- طول هر غلتک ۲۱۰۰ میلی متر و سرعت ۱۰ متر در دقیقه	۱	□
۸	واحد برش	اتوماتیک- عرض ۲۰۰۰ میلی متر- نیروی سیلندر هوا- مجهز به سنسورهای نواری- فشار هوای مورد نیاز ۷ تا ۷ کیلوگرم بر سانتی مترمربع	۱	□
۹	نقاله	عرض ۲۰۰۰ میلی متر- ۱۰ عدد مجهز به سنسور عتو الکتریک	۱	□
۱۰	میسکر	ظرفیت ۵۰۰ کیلوگرمی	۱	□
۱۱	پمپ خلاء	ظرفیت مکش ۲۰۰ کیلوگرم در ساعت	۲	□
۱۲	ماشین بسته‌بندی	بسته بندی با تسمه پلاستیکی	۱	□
۱۳	ترازوی آزمایشگاهی		۱	□
۱۴	وسایل اندازه‌گیری و آزمایشگاهی		۱	□

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۴	۱۵	۱۲	۵۱

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزهانه (مترمکعب)	سوخت روزهانه (کیگاژول)
۴۳۲	۲۶	۸

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۰۳۰۰/۰۰	۸۵۰	۱۷۳۵	۲۹۵۵