

## ورق‌های مسطح از نوع پلی پروپیلن و پلی استایرن

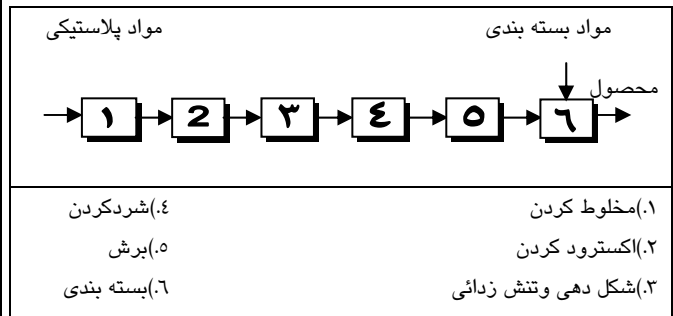
### ۱- انواع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	ورق پلاستیکی	مسطح- عرض ۱۵۰۰ میلی متر ضخامت ۰/۲ میلی متر از جنس پلی پروپیلن و پلی استایرن تحت استاندارد ملی ایران به شماره ۱۱۸۲	۱۲۰۰	تن

۴- توسط غلتک‌های خنک کننده آب سرد ورق‌ها را خنک می‌کنند.

۵- ابتدا اضافات ورق برش می‌خورد و با توجه به خاصیت کشسانی ضخامت ورق تنظیم می‌شود و سپس برش طولی به توجه با اندازه‌های مطلوب انجام می‌شود.  
۶- ورق‌هایی که به صورت رول شده به بازار ارسال می‌شوند، بدون برش طولی توسط یک جمع‌کن در انتهای خط رول می‌شوند و پس از بسته‌بندی (هر ۵۰ عدد از ورق‌های تولیدی توسط تسمه بسته‌بندی می‌گردند) به انبار فرستاده می‌شود.

### ۲- فرآیند تولید:



### ۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

محصول تولیدی واحد انواع ورق‌های پلاستیکی مسطح از جنس پلی پروپیلن و پلی استایرن با عرض ماکزیمم ۱۵۰۰ میلی متر می‌باشد که در برابر تغییرات جوی و درجه حرارت و نور آفتاب و عوامل شیمیایی مقاوم می‌باشد و شکنندگی بر آن زیاد نمی‌باشد. در تولید ورق‌های مسطح از دو سری ماده اولیه و کمکی استفاده می‌شود در ماده اولیه PC، PP و کمکی که از خارج از کارخانه وارد می‌شود که پس از مخلوط شدن با هم براساس فرآیند زیر ورقه‌ها از طریق روش منحصر بفرد اکستروژن تولید می‌شود که فرآیند آن به شرح زیر است.

۱- مستریج به نسبت دو درصد به گرانول ماده اصلی اضافه می‌شود و در داخل میسر مخلوط می‌شود.  
۲- در اکستروژن مواد مذاب شده و هنگام خروج با توجه به قالب موجود شکل می‌گیرد.

۳- توسط روغن داغ و سرد جهت تنش زدایی ورق‌ها را تا دامای مشخص گرم و سپس سرد می‌کنند و توسط غلتک‌های پرداخت شکل دهی و پرداخت می‌شوند.

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	پلی پروپیلن	گرانول-خالص	۸۴۰	تن
۲	مستریج	گرانول از انواع PP	۱۷/۲	تن
۳	پلی استایرن	خالص-گرانول	۳۶۰	تن
۴	مستریج	گرانول-PS	۷/۴	تن
۵	تسمه	پلاستیکی	۶۰۰	کیلوگرم

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

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
□	۱	جک کترپیچ قطر ۱۲۰ میلی متر	اکسترودر
□		هیدرولیک - در ناحیه کنترل حرارتی	تغییر دهنده صفحه
□	۱	طول ۱۷۰۰ میلی متر به قابلیت تنظیم ۲/۲ تا ۲۰ میلی متر	واحد قالب T
□	۱	سه غلتک قطر ۳۵۰ و طول ۱۷۰۰ میلی متر	واحد غلتک شکن دهی پرداخت
□	۱	قطر ۳۵۰ میلی متر طول ۱۷۰۰ میلی لی متر	غلتک سردکن
□	۱	غلتکی - گردش روغن	واحد گرم و سرد کردن
•	۲	چاقوی چرخان	واحد برش کناره‌ها
□	۱	دو سیستم غلتک‌های بالا و پایین قطر ۲۵۰ و طول ۱۷۰۰ میلی متر	واحد کشنده
□	۱	شامل یک قرقره و یک موتور	جمع کن
•	۱	۱۰۰ الیتر در دقیقه	کمپرسور
	۱	بسته بندی باتسمه پلاستیکی	ماشین بسته بندی
□	۱	ظرفیت ۵۰۰ کیلوگرم	میکسر
□	۱	پنوماتیکی	واحد برش طولی
•	۱		(دستگاه اندازه گیری شاخص جریان مذاب)

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۸	۳۴	۶۲

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۴۴۵	۲۶	۸

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۸۳۰۰	۷۵۰	۱۲۵۰	۲۳۷۵