

ورق‌های پلاستیک سلولی (حبابدار)

۱- انواع تولیدات:

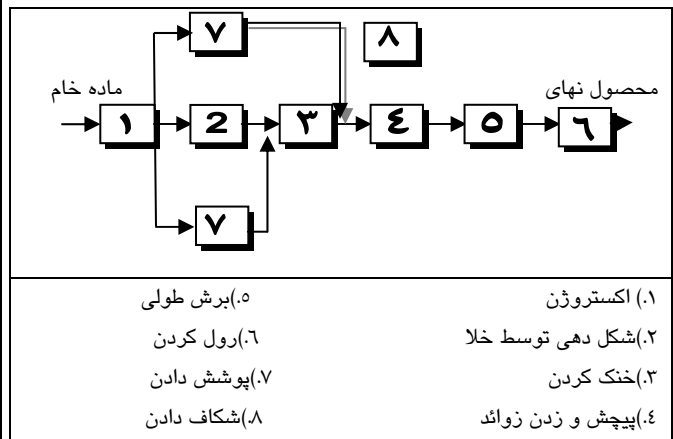
ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	ورق‌های پلاستیک سلولی (حبابدار)	ورق‌های حبابدار بار دیفهای منظمی از حباب‌های کوچک‌است و ضمن آنکه در مقابل اسید و قلیا مقاوم بوده، ضد آب، ضد ضربه و سبک می‌باشد	۳۸۵۰۰۰	مترمربع

شود رزین مذاب از کلگی تخت یک اکسترودر دیگر بصورت ورق‌های دیگر بر روی سطح حبابدار فیلم قرا ر می‌گیرد. دو غلطک رزین مذاب را پرس می‌کنند تا ورق ساندویچ سه لایه حبابدار بوجود آورند غلطک‌های خنک کننده معمولاً دارای پوسته دو لایه‌ای هستند که کنترل دمای سطح آنها را میسر می‌سازد سیال سردکننده معمولاً آب است که دمای آن بدقت کنترل می‌گردد. هر دو فرآیند فوق باید با پیچش و برش زواید طرفین (و چنانچه لازم باشد با شکاف دادن) به پایان برسند. چارچوب بخش پیچش باید تقریباً بدون لرزش باشد و بالاخره محصول بر روی هسته کاغذی یک قرقره دو محور پیچیده می‌شود هوای خنک و آب تصفیه شده نیز در این فرآیند شکل دادن بکار می‌روند.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	پلی اتیلن	بادانسیته پایین LDPE	۸۰۰	تن
۲	مستربچ	بعنوان رنگ کالا	۱۶۰	کیلوگر

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، فنی و شرایط عملیاتی:

فرآیند تولید محصول بشرح ذیل می‌باشد: ۱- پی اتیلن سبک به اکسترودر تغذیه می‌شود. دستگاه با دریافت ماده اولیه و با اعمال حرکت مارپیچی شکل، آنرا فشرده می‌کند و با عبور از منطقه گرم بصورت مذاب درمی‌آید در همین حال تحت فشار این مذاب را به سوی یک کلگی شکل دو لایه می‌رانند. دو روقه فیلم شکل گرفته بطور آزاد و جداگانه بر روی واحد شکل دهی می‌افتند. یکی از فیلمها به غلطک چرخان شکل دهنده می‌رود که بطور مداوم بوسیله خلا داخلی به فیلم شکل‌های حبابی می‌دهد لایه دیگر فیلم پس از اینکه لایه قبلی از خلا آزاد شد بر روی آن پوشش داده می‌شود سپس این دو لایه توسط یک غلطک از جنس لاستیک سیلیکون که بصورت هیدرولیکی عمل می‌کند بیکدیگر فشرده می‌شوند و بدین ترتیب ورق‌های حبابدار ساخته می‌شود. سپس ورق حبابدار به غلطک خنک کننده و سپس غلطک رول کردن فرستاده می‌شود. ۲- وقتی که باید روق سه لایه حبابی تولید

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	تجهیزات
۱	۱	۹۰ کیلوگرم در ساعت، عرض فیلم تولیدی، ۱۲۵ میلی متر و ضخامت ۲ تا ۱۵/۱۰ میلی متر	اکسترودر	•
۲	۱	-	دای سطح	•
۳	۱	در اندازه مختلف درجه حرارت (۲۰۰-۰) سانتی گراد	تابلوی کنترل	•
۴	۱	با عرض کلی ۱۳۵۰ میلی متر عرض مفید ۱۲۰۰ میلی متر حداکثر سرعت ۴۰ متر در دقیقه	واحد شکل دهی	•
۵	۱	طول تیغه برش ۱۲۰ سانتی متر	واحد پیچش، برش، زوائد و شکاف	•
۶	۱	الی ۱۲۰ سانتی متر	گرداننده	•
۷	۱	از استنلس استیل	تابلوی کنترل عملیات	•
۸	۱	۳۰۰ لیتر در دقیقه	کمپرسور هوا	•
۹	۱	از استنلس استیل یک نتی	دستگاه تصفیه	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۳	۰	۱۲

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۲۴	۴	۵

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۲۰۰	۵۰۰	۲۰۰	۹۱۵