

ARSHEH

تولید و تجهیز سیستم های برودتی



Manufacturing &
Equipping Refrigeration Systems

ARSHEH

HTWA



اوپراتور سقفی HD



اوپراتور زاویه دار سقفی HA



اوپراتور دیواری HO



HICT



اوپراتور HU



اوپراتور ایستاده HW



اوپراتور ایستاده چند مداره HTW



HNC



HNOG



اوپراتور سقفی استیل آمونیاکی HNDD



اوپراتور تونلی HTC



Products



ARSHEH

رک پیستونی



کندانسور آبی مدل HCW



برج خنک کن



کنترل اتمسفر CA (نگهداری تخصصی میوه در سردخانه)



تابلو برق



کوبیل های حرارتی و برودتی



کندانسینگ یونیت مدل S



چیلر آبی



رک اسکردو



کندانسور هوایی سری HCS



کندانسور هوایی سری HCH-50



کندانسور HCS-80



کندانسور HCH-80



کندانسور HCV



کندانسینگ یونیت HCP



رک اسکردو





● دفتر مرکزی:

تهران، خیابان قائم مقام

گروه صنعتی آرشه کار اساس فعالیت خود را بر "کیفیت" بنا نموده و اعتقاد گروه این است که تامین نیاز و رضایت خریدار و مصرف کننده اصل انکارناپذیر توسعه پایدار است. مجموعه آرشه کار، از نیروهای جوان و متخصص و پرسنل شایسته با معیارهای متفاوت در نوآوری و خلاقیت برای تولید محصولاتی با کیفیت و مطمئن با تکنولوژی روز، بهره مند می باشد. شبکه نمایندگی های با صلاحیت و با سابقه بازوهای توانمند واحد فروش و خدمات پس از فروش محصولات در سرتاسر کشور می باشند که هم صدا با گروه آرشه نیازهای مشتری را برآورده می سازند.

ARSHEH



www.arshehkar.com

هنگام چیدمان کالا در سردخانه توجه به نکات ذیل الزامی است

۱- گردش هوا، به منظور تأمین گردن مناسب جریان هوا فواصل زیر می بایست رعایت گردد.

- فاصله پالت ها از جدارهای کناری سالن نگهداری ۲۰ سانتیمتر و از جدار روپرور اوپراتور حداقل ۲۰ سانتیمتر باشد.

- فاصله بین پالت ها ۱۰ سانتیمتر باشد.

- فاصله پالتها از سقف باید به گونه ای باشد که سطح رویی کالاهای چیده شده پایین تر از سطح زیرین اوپراتور باشد.

۲- فضای زیر اوپراتور، به دلایل ذیل در سردخانه نباید کالایی زیر اوپراتور چیده شود

- جلوگیری از ضایعات احتمالی ناشی از بر فک زدایی

- دسترسی آسان مستولان فنی به تجهیزات سرمایه

- امکان تردد و جابجایی لیفتراک

۳- دسترسی ، به منظور دسترسی آسان جهت کنترل کیفی کالا از نظر ماندگاری و حفظ ارزش غذائی و سایر موارد، باید راهروهایی پیش بینی گردد. برای این منظور دو روش پیشنهاد می شود.

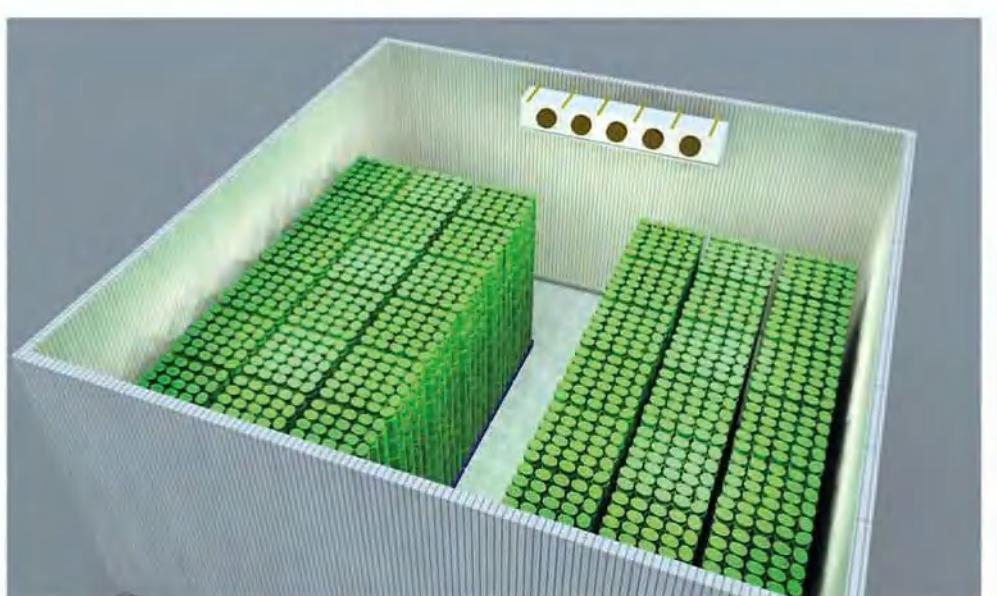
الف / دسترسی کم ، یک راهرو با عرض حداقل ۷۰ سانتیمتر در وسط سالن عمود بر راهروی ارتباطی خارج سالن و یک راهرو با عرض حداقل ۵۰ سانتیمتر در عقب سالن منظور گردد. در هر صورت نباید بیش از شش ردیف باکس پالت بدون راهرو در کنار هم چیده شود.

ب / دسترسی زیاد ، بین هر دو ردیف باکس پالت حداقل ۵۰ سانتیمتر فاصله و یک راهرو با عرض حداقل ۵۰ سانتیمتر نیز در انتهای سالن منظور می شود. این روش برای کالاهایی است که به بازدید گستره و مکرر نیاز دارند.

۴- ترتیب بارگیری کالا (FIFO) ، برای امکان خروج کالا به ترتیبی که وارد شده باید راهروی در مقابل در ورودی سالن منظور نمود که عرض آن با توجه به مانور لیفتراک حداقل ۲۲۰ سانتیمتر باشد. ضروری است هنگام بارگیری پالت هایه صورت ستونی در دور ردیف از عقب سالن به سمت راهروی ارتباطی روی هم چیده شوند.

۵- بسته بندی، قبل از ورود محصولات خصوصاً میوه و سبزیجات در سردخانه باید از طرق مناسب و بر اساس شرایط هر محصول و مدت زمان نگهداری، بسته بندی را انجام داد. باید توجه داشت بسته بندی به طریقی انجام شود که هوا به آسانی از روی محصول عبور کرده و سرما به داخل آن نفوذ کند.

۶- تنوع محصول، از نگهداری محصولات مختلف در یک اتاق تا حد امکان اجتناب گردد مگر، شرایط نگهداری دقیقاً یکسان باشد.



منابع:

۱- استاندارد ۳۳۹۹ ملی ایران

۲- اصول تکنولوژی مواد غذایی، انتشارات شرکت سهامی انتشار، حسن فاطمی

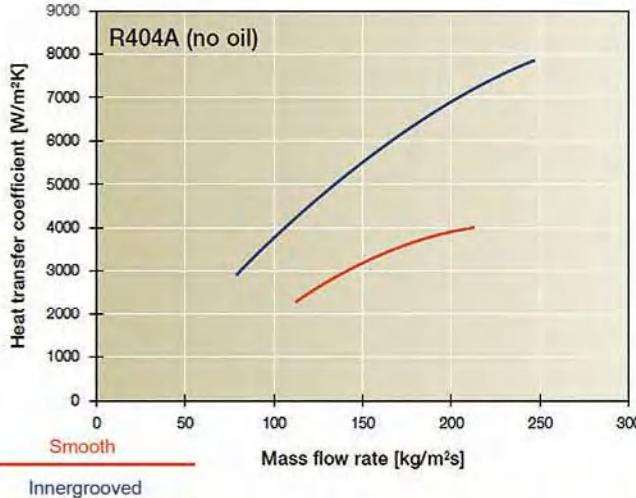
۳- اصول نگهداری مواد غذایی، انتشارات دانشگاه شیراز، رستم فرجی



اوپراتور

Evaporator

Coil



منبع: آلمان Wieland

Defrost



Fan



ویژگی های اواپراتور

مبدل:

- فریون ها (R 22, R134a, R 404a ...)
- مبدل های طبیعی (CO2, NH3)
- مبدل های ثانویه (گلیکول و ...)

کویل: استفاده از توربو کویل جهت سیستم های فریونی بالوله های (شیار از داخل) که با حداقل ضخامت با توجه به شیارهای داخلی آن، حداکثر بازدهی و تبادل حرارت را راهه می دهنند. فین های آلومینیومی تولید شده با توجه به بهره گیری از مدرن ترین تکنولوژی دارای شیارهای خاص (توربولنس) و موج های سینوسی می باشد که باعث حداکثر بازدهی و کاهش زمان دیفراسیت می شود.

همچنین استفاده از لوله های استیل برای سیستم های آمونیاکی به دلیل صیقلی بودن جداره داخلی باعث کاهش افت فشار شده و در نتیجه باعث کم شدن فشار روی پمپ ها و مصرف انرژی کمتر می گردد.

توانایی تولید اواپراتور با فاصله فین 1.6mm تا 18mm از ویژگی های تولیدات این شرکت می باشد.

دیفراسیت:

دیفراسیت آبی :

در این روش با نازلهای مخصوص و مصرف آب کم بر فک زدایی سریع و یکنواخت توسط آب داغ انجام می شود.

دیفراسیت هوایی :

این روش جهت سردخانه های بالای صفر با کمترین مقدار دفعات بر فک گیری مورد استفاده می باشد.

دیفراسیت گاز داغ :

به وسیله گاز داغ خارج شده از کمپرسور، بر فک زدایی بسیار سریع و یکنواخت انجام می گردد.

دیفراسیت الکتریکی :

در این روش از المنت های مرغوب Rica ایتالیا از جنس استنلس استیل مقاوم در برابر خوردگی استفاده می شود.

فن:

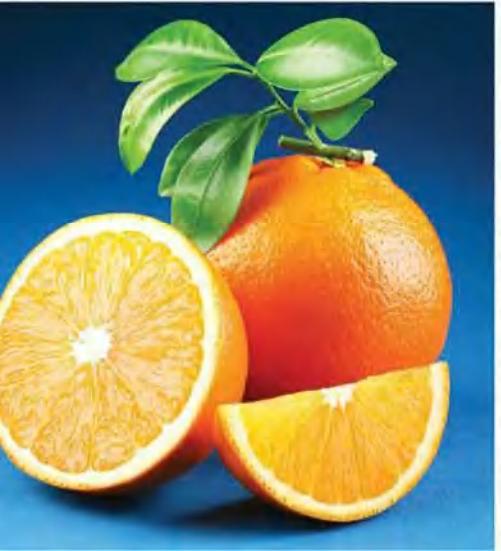
فن های مورد استفاده در اواپراتورهای شرکت آرشه از برندهای معتبر اروپا ZIEHL-ABEGG و ebm PAPST می باشند و در سایزهای 50Cm، 50Cm، 35Cm، 42Cm، 42Cm، 80Cm، 63Cm و 91Cm تعبیه می گردد.

این فن ها مجهز به سیستم محافظ در برابر بار اضافی (over load) و حرارت (theristor) میباشند.

و دارای ساختار روتور خارجی و سیستم حفاظتی IP 54 و جعيه برق با سیستم حفاظتی IP 55 میباشد.

جنس بدنه اواپراتورها

بدنه اواپراتورها با توجه به کاربردشان از جنس آلومینیوم یا گالوانیزه با پوشش رنگ پودری الکتروواستاتیک می باشد که علاوه بر مقاومت در برابر آسیبهای ناشی از خوردگی و اکسیداسیون، ظاهر زیبایی نیز دارد.



اوپراتور استیل آمونیاکی



بیشینه	کمینه	یکای اندازه‌گیری	
268	4.7	Kw	ظرفیت نامی $T_r=0; \Delta t = 8$
18	6	mm	فاصله فین
4	1		تعداد فن
91 , 80	63 , 50	cm	سایز فن
800	155	cm	طول دستگاه

استفاده از لوله های استیل و فینهای آلومینیومی باعث کاهش وزن، افزایش ضریب انتقال حرارت، مقاومت زیاد در برابر خوردگی، برآمدگی سریع و آسان، صرف انرژی کمتر و در نتیجه افزایش راندمان، طول عمر و کاهش هزینه ها در اوپراتورهای استیل در مقایسه با نمونه های آهنی می گردد. در ذیل برخی ویژگی های اوپراتور استیل نسبت به نمونه آهنی ذکر شده است:

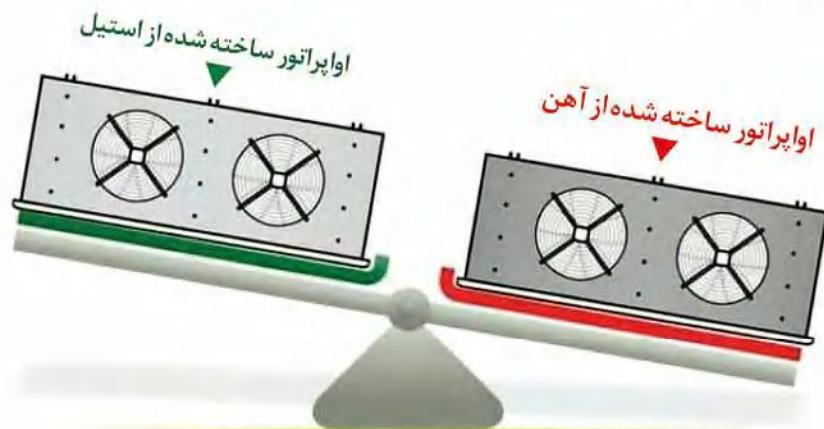
۱۵٪ راندمان بالاتر



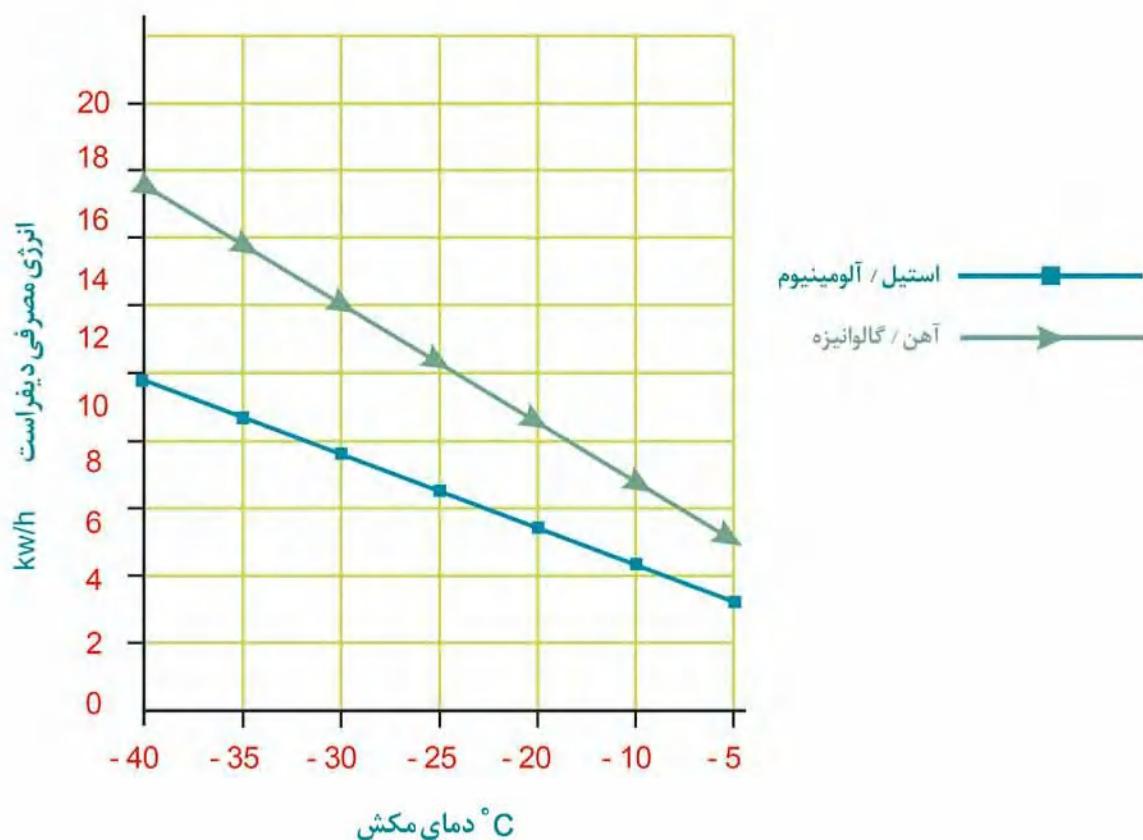
۲- کاهش مصرف برق

۳- ابعاد کوچکتر در ظرفیت‌های یکسان

۴- وزن کمتر



- ۵- قابلیت سستشوی بهتر در مقایسه با اوپراتورهای آهنی در کویل هایی که با مواد غذایی باز سروکار دارند
- ۶- انجام عملیات اکسپند لوله ها جهت افزایش تماس بین فین و لوله
- ۷- تأمین سریعتر دمای اتاق
- ۸- کاهش استهلاک ماشین آلات
- ۹- دیفرانس سریعتر



HNOG

اوپراتور تونلی استیل آمونیاکی



HNDD

اوپراتور سقفی استیل آمونیاکی



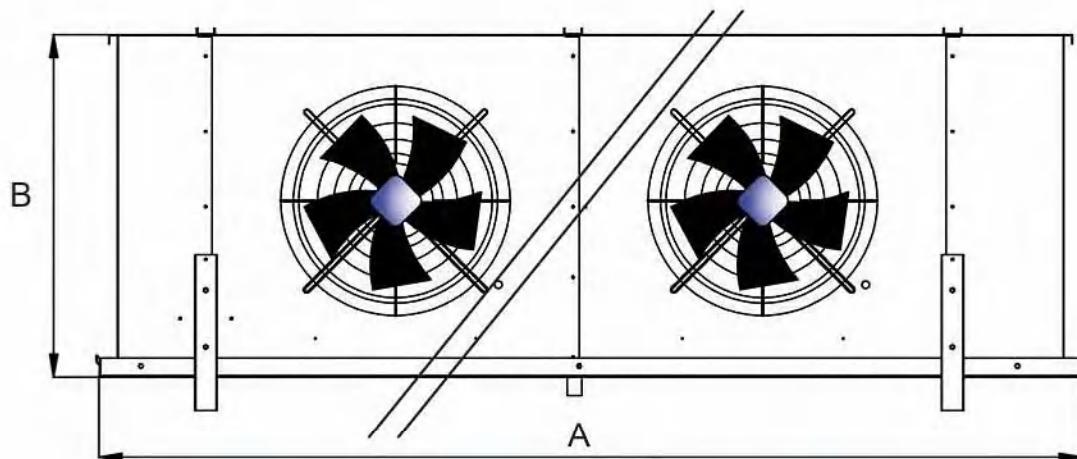
ARSHEH



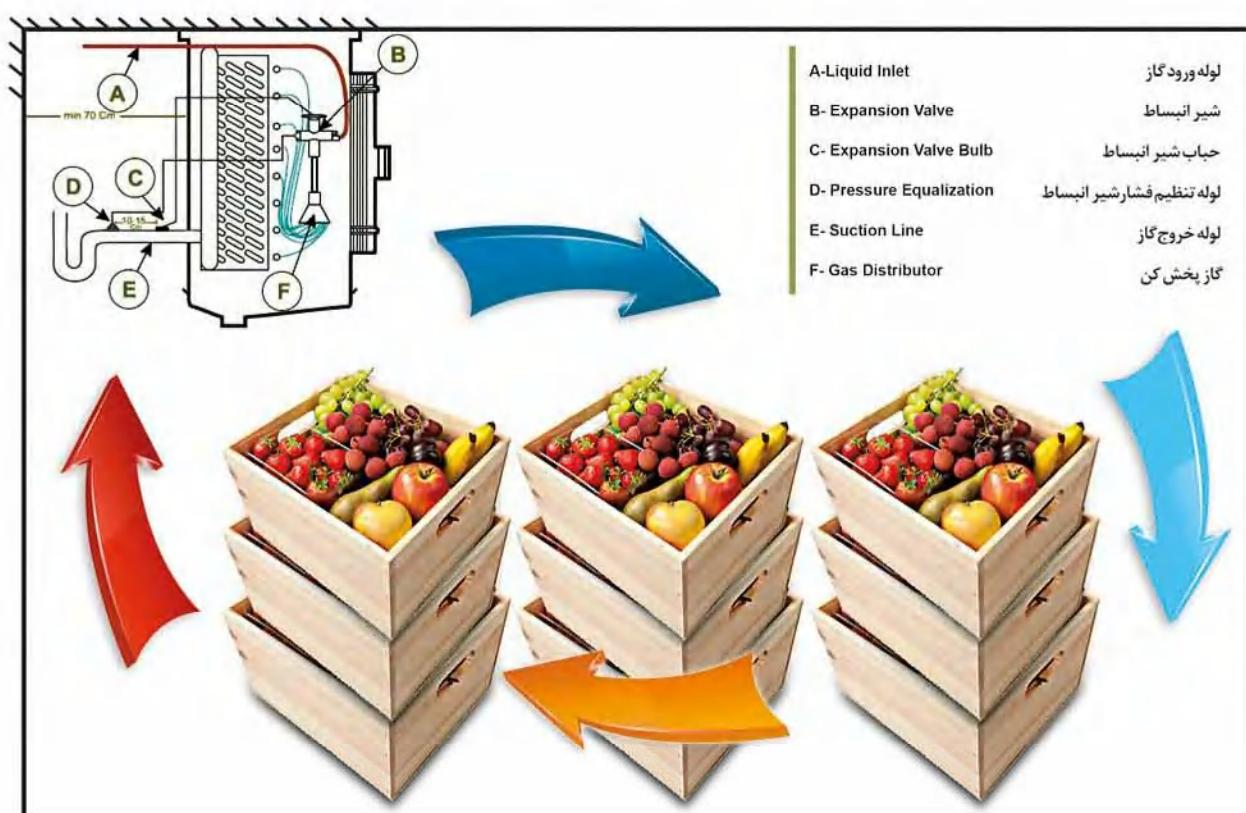
HC



بیشینه	کمینه	یکای اندازه‌گیری	
114	2.3	Kw	ظرفیت نامی $T_{r0} = 8$
12	4.5	mm	فاصله فین
5	1		تعداد فن
63-50	40-35	cm	سایز فن
461	6	m ²	سطح تبادل حرارت
4485	875	mm	طول دستگاه



فاصله فین	کاربری
4.5 mm	نگهداری بالای صفر
6.5 mm	نگهداری زیر صفر و بالای صفر با رطوبت بالا
9 mm	نگهداری در دماهای پایین (مانند بستنی و ...)
12mm	تونل های انجماد
HCA	
HCE	
HCF	
HCT	





میکرو ارگانیسم های موجود در مواد غذایی در دماهای پائین سرعت رشد کمتری دارند؛ بنابراین در دماهای پائین مدت زمان فساد مواد غذایی افزایش پیدامی کند.

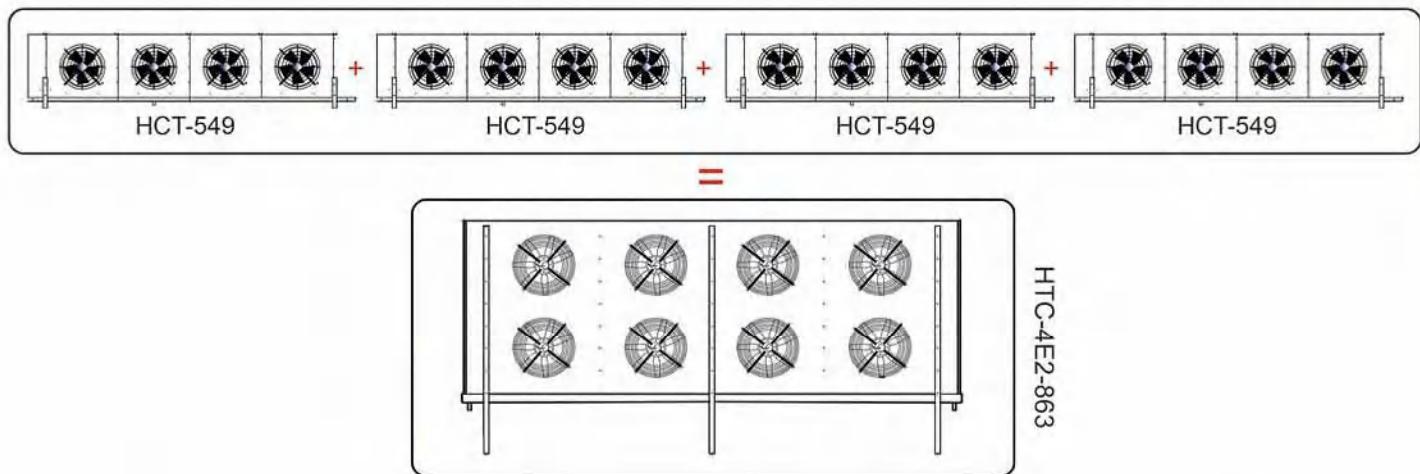
در انجماد مواد غذایی آب موجود در محصول در صورت انجماد در مدت زمان بالا به فرم بلوری مناسبی نمی رسد و به بافت های مواد غذایی صدمه وارد می کند اما در انجماد سریع فرصت آسیب رساندن از رطوبت محصول گرفته می شود.

دماهی انجماد	محصول
- 1.7	گوشت
- 2.8	مرغ
- 2.2	ماهی
- 2.2	میگو
- 5.6	بستنی
- 0.7	لوبیا سبز
- 1.4	هویج
منبع : ASHRAE USA	

HTC



تونلهای انجاماد به دلیل اینکه محصول را باید در مدت زمان کوتاه منجمد کنند بار برودتی بالایی دارند که تأمین این بار توسط اوپراتورهای تک مداره نیازمند چندین اوپراتور میباشد و در نتیجه حجم سالن به دلیل قرار گرفتن اوپراتورها از حد استاندارد بیشتر می شود. اوپراتورهای چندمداره HTC با قابلیت پشتیبانی از چند کمپرسور و بار برودتی بالا دارای ابعاد بهینه و مناسب بوده و اندازه استاندارد سالن را حفظ می نماید.

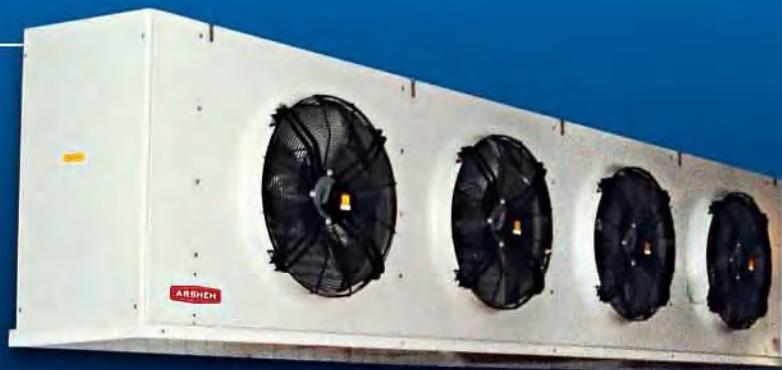


کمپرسور	مدل اوپراتور	فن
4*30 hp - two stage	HTC - 4E2 - 863	8*63 cm
3*30 hp - two stage	HTC - 3E2 - 563	5*63 cm
2*30 hp - two stage	HTC - 2E2 - 463	4*63 cm
3*25 hp - two stage	HTC - 3D2 - 463	4*63 cm
2*25 hp - two stage	HTC - 2D2 - 363	3*63 cm
3*20 hp - two stage	HTC - 3C2 - 363	3*63 cm
2*20 hp - two stage	HTC - 2C2 - 363	3*63 cm

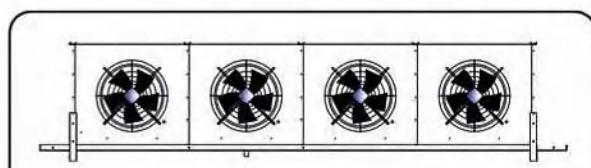
■ www.arshehkar.com



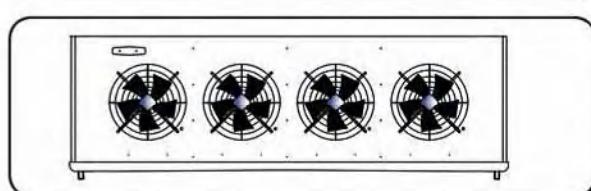
HICT



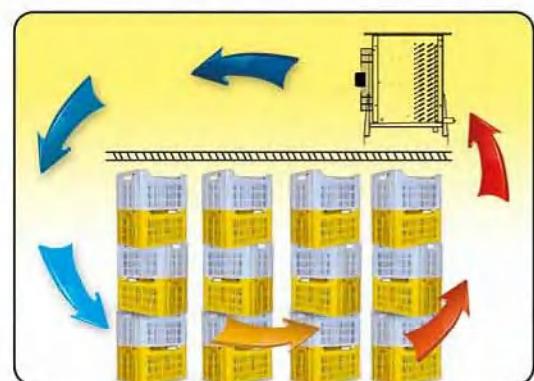
بعضی از تونل های انجامد به دلیل محدودیت فضا، نیاز به اوپراتورهایی با طول کمتر دارند، اوپراتورهای تونلی HICT با داشتن طول کم بار برودتی مورد نیاز این تونل ها را تامین می نمایند.



HCT-549



HICT-546



HU



اوپراتور عمودی

طراحی این دسته از اوپراتورها برای شرایط خاص که محدودیت فضا از نظر عرض سالن وجود دارد، به صورتی است که فن ها در ارتفاع قرار گرفته و عرض دستگاه کاهش یافته است.

سالن های تونل انجامد و سردخانه های نگهداری زیر صفر، پیش سرد کن و IQF و ... از جمله مواردی هستند که این اوپراتورها در آن پاسخ گوی شرایط خاص می باشند.

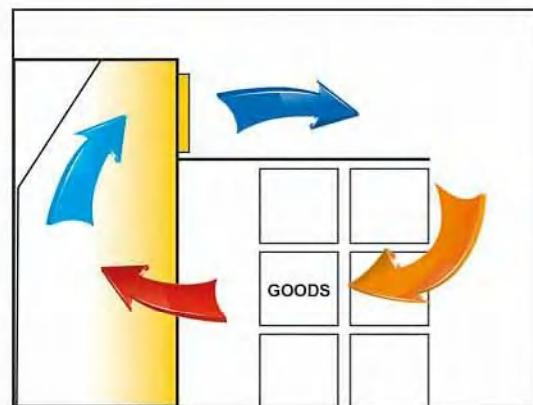
ARSHEH



HTW



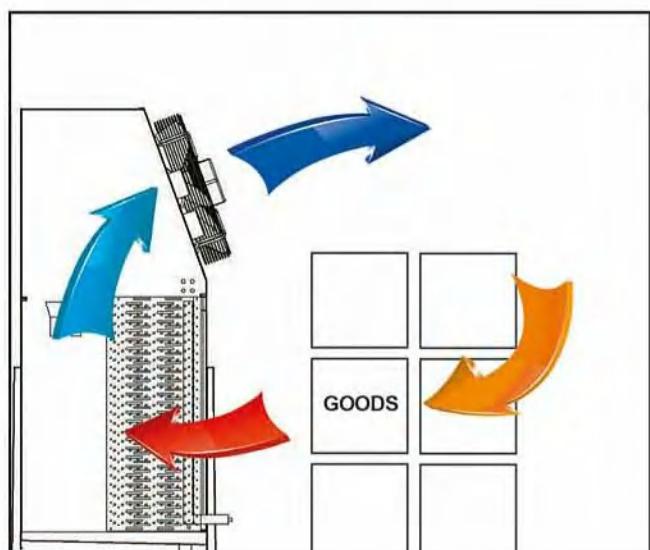
اوپراتور ایستاده



HTWA



اوپراتور ایستاده زاویه دار





بیشترین مدت نگهداری	رطوبت نسبی	دما	محصول
	%	C	
6 تا 12 ماه	90-95	-20	گوشت گاو
8 تا 12 ماه	90-95	-20	گوشت بره
6 تا 12 ماه	90-95	(-30)-(-20)	ماهی
12 ماه	90-95	-20	مرغ
بیشتر از یک سال		-20	تخم مرغ
	70-85	-23	کره
3 تا 23 ماه	90-95	(-30)-(-25)	بسنی

منبع: ASHRAE USA

ARSHEH

Manufacturing & Equipping Refrigeration Systems

HD



در فضاهایی که امکان نصب اوپراتور به دیوار نمی باشد و یا نباید باد مستقیم و شدید به محصول برخورد کند و نیاز به جریان هوای ملایم در سردخانه باشد، اوپراتورهای سقفی گزینه مناسبی برای انتخاب می باشند





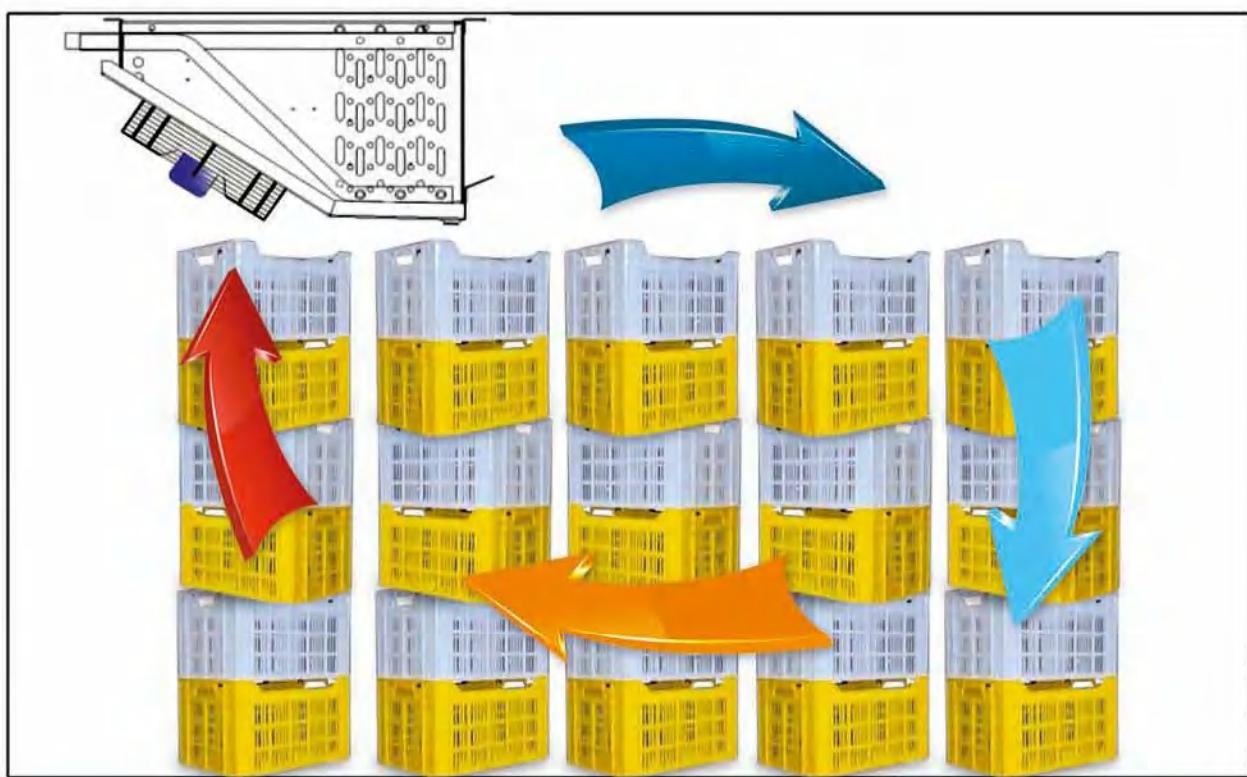
نقطه انجام C	بیشترین مدت نگهداری	رطوبت نسبی %	دما نگهداری C	محصول
- 1/5	3-6 ماه	90 - 95	-1	سیب
- 0/8	1-4 ماه	90 - 95	13-15	موز
- 15/7	6-12 ماه	75	-18-0	خرما
- 1/1	1 هفته 1-3	90 - 95	(-0.5) - 0	زردآلو
- 0/9	3-5 ماه	90 - 95	0	کیوی
- 1/7	2-7 ماه	90 - 95	(-1/5)-(-0.5)	گلابی
- 2/7	3- 6 ماه	90 - 95	-1- (-0/5)	انگور
- 1/4	1 ماه 1 - 6	85 - 90	10-13	لیمو
- 0/8	8 - 12 هفته	85 - 90	0-2	پرتقال
- 0/9	2 - 4 هفته	90 - 95	(-0/5)-0	هلو
- 0/8	2 - 5 هفته	90 - 95	-0/5 - 0	آلو
- 0/8	1 ماه 1 - 8	65 - 70	0	پیاز
- 0/8	5 ماه 5 - 10	95 - 98	-1	سیب زمینی
- 0/8	6 - 7 ماه	65 - 70	0	سیر

منبع : ASHRAE USA

HA



طراحی اوپراتور سقفی زاویه دار بصورتی است که جریان هوای داخل سالن توسط فن معکوس مکش شده و از روی کوبل عبور و به صورت ملائم داخل سالن دمیده می شود و از پرتاب باد شدید به روی محصولات خاص نظیر گل و غیره جلوگیری می گردد.





■ www.arshehkar.com ■ info@arshehkar.com

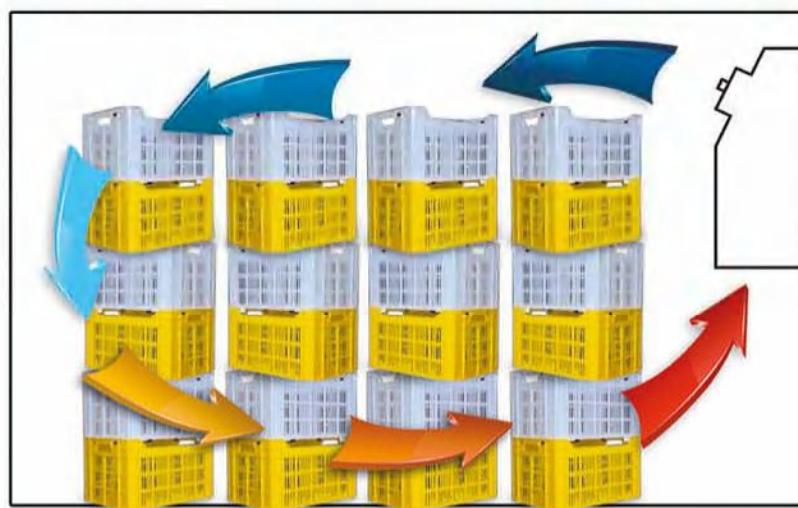
بیشترین مدت نگهداری	رطوبت %	دماهی نگهداری C	محصول	
7 روز	65 - 75	4 - 6	شیر مایع پاستوریزه	
12 ماه	65	0 - 1	نگهداری بلند مدت	پنیر
6 ماه	65	4	نگهداری کوتاه مدت	
			تخم مرغ	
7-14 روز	90	0	قارچ	
8-12 ماه	65 - 75	0 - 10	آجیل بی پوست	
3-6 هفته		-1 - 1/5	آبمیوه	
بیش از 1 سال		10	عسل	
بیش از 1 سال	50 - 70	0 - 4	شکلات	

HOE



اوپرаторهای HOE به دلیل داشتن ضخامت کم برای سالنهای با ابعاد کوچک و ظرفیتهای پایین و متوسط طراحی شده اند و به دلیل داشتن فن های زاویه دار و پرتاپ هوا به سمت بالا در گردش هوا تأثیر بسزایی دارد.

بیشینه	کمینه	یکای اندازه‌گیری	
8.1	2	Kw	ظرفیت نامی $T_{r=0}; \Delta t = 8$
6.5	6.5	mm	فاصله فین
3	1		تعداد فن
35		cm	سایز فن
31	9	m^2	سطح تبادل حرارت
1850	850	cm	طول دستگاه



ARSHEH





کندانسور تبخیری

HNEC

HNEC



ویرگی

- کویل: لوله استنلس استیل ۳۰۴
- کلور: تمام استیل
- فن سانتریفیوژ با قابلیت کنترل دور
- دی سوپر هیتر: کویل استیل با فین آلومینیومی متراکم

مزایا

- طول عمر بسیار بالا به جهت استفاده از فلز استنلس استیل
- راندمان بالاتر نسبت به نمونه آهنی گالوانیزه به علت استفاده از لوله استنلس استیل نازک
- افزایش طول عمر تسممه ها، فن و یاتاقان ها به دلیل استفاده از سیستم کنترل دور
- کاهش مصرف برق به واسطه فن های مجهز به کنترل دور (تا 50% کاهش در مصرف برق فن ها)
- کاهش هزینه کنتور برق راکتیو به واسطه عدم روشن یا خاموش شدن های متوالی فن ها
- کاهش فرار آب به دلیل استفاده از کویل متراکم دی سوپر هیتر



کندانسسور هوایی

Air cooled condenser

HCS



HCH



کاور از جنس ورق فولادی باروکش رنگ پودری الکترواستاتیک می باشد که در مقابل آسیب های ناشی از عوامل جوی و یا خوردگی مقاوم می باشد. شاسی های جدید به گونه ای طراحی شده که با توجه به شرایط، قابلیت جابجایی داشته و می توان آن را جدا از کندانسور و یا به صورت متصل به پایه های آن استفاده کرد.

کویلهای تولیدی با لوله $\frac{3}{8}$ اینترگروو و با بهره گیری از جدیدترین تکنولوژی تولید فین (فین های موجود و توربالانس دار) و به صورت آرایشی مثلثی عرضه می گردد.

فن ها از نوع روتور خارجی با قطرهای 42 و 50 و 80 سانتیمتر و دارای سرعت 900RPM دارای صدای کم و حجم بادهای بالا می باشد و موتور آن دارای کلاس حفاظتی IP54 و کلاس حرارتی F و مجهز به سیستم محافظ حرارتی در برابر بار اضافی می باشد.

بیشینه	کمینه	یکای اندازه گیری	$\Delta t = 15$
171.5	7.1	Kw	فاصله فین
2.9		mm	تعداد فن
8	1		سایز فن
50	42	cm	سطح تبادل حرارت
358	11	m^2	HCH
3460	775	mm	HCS
3420	770	mm	طول دستگاه

HCS80

HCH80



بیشینه	کمینه	یکای اندازه‌گیری	ظرفیت نامی $\Delta t = 15$
672	31.5	Kw	فاصله فین
2.9		mm	تعداد فن
14	1		سایز فن
80		cm	سطح تبادل حرارت
1353	50	m^2	HCH
11000	1860	mm	HCS
11000	1860	mm	طول دستگاه

HCP



بیشینه	کمینه	یکای اندازه‌گیری	
105.5	20.4	Kw	ظرفیت نامی $\Delta t = 15$
2.9		mm	فاصله فین
4	1		تعداد فن
50 - 42		cm	سایز فن
256/5	41/4	m ²	سطح تبادل حرارت

HCV



بیشینه	کمینه	یکای اندازه‌گیری	
172	73	Kw	ظرفیت نامی $\Delta t = 15$
2.9		mm	فاصله فین
8	4		تعداد فن
50		cm	سایز فن
417	174	m ²	سطح تبادل حرارت





ARSHEH®

Manufacturing & Equipping Refrigeration System
www.arshehkar.com

Axial Condenser

High Efficiency

TÜV
GEMET
EN ISO 9001:2000

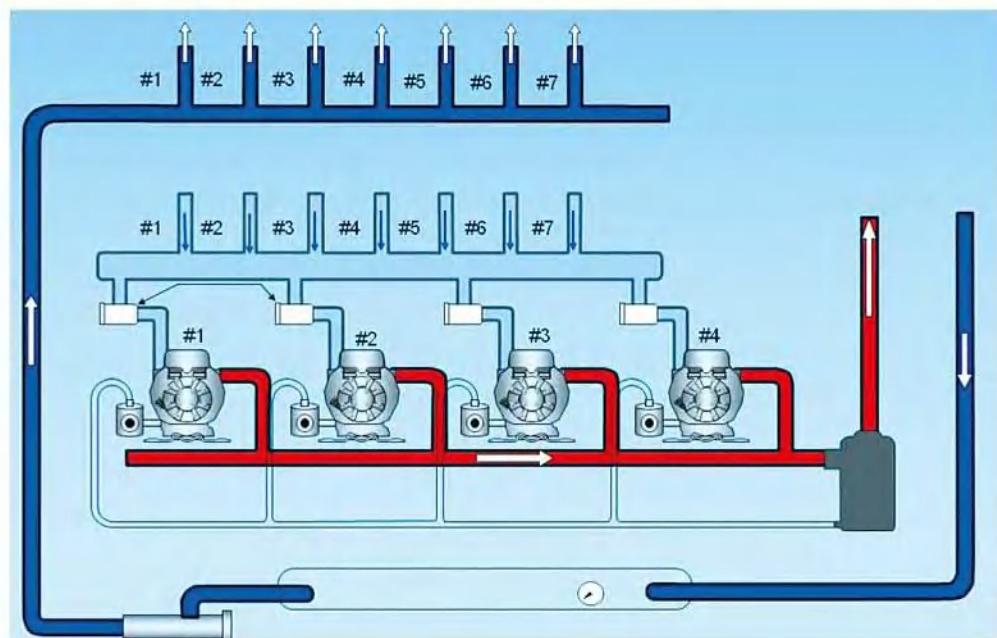




سیستم موتورخانه مرکزی فریونی

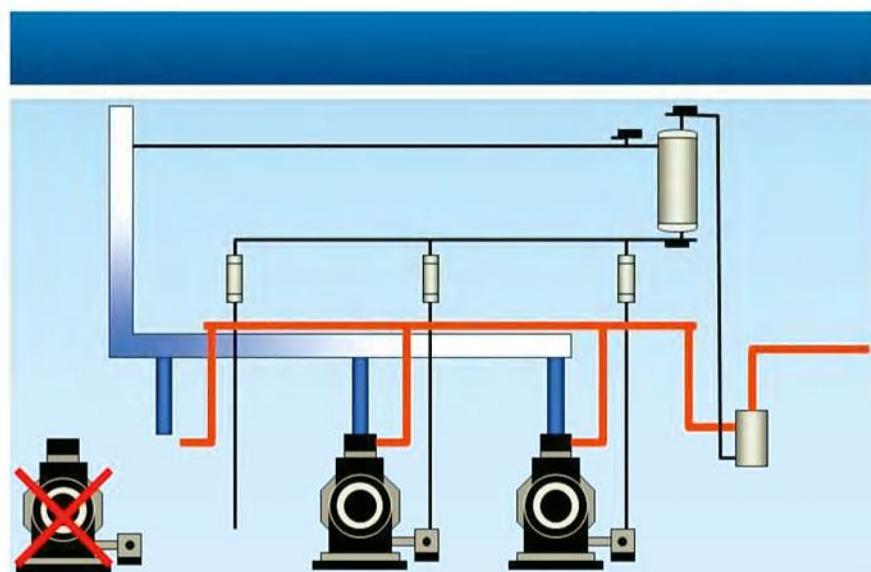
Rack

Rack



مشخصات رک

- استفاده از دو یا چند کمپرسور موازی
- استفاده از یک کنdensor مرکزی جهت کل سیستم
- یک خط رفت و یک خط برگشت مشترک برای کمپرسورها
- کنترل یکپارچه سیستم
- سیستم تزیبق روغن مشترک
- ضریب اطمینان بالای سیستم: چنانچه مشکلی برای یکی از کمپرسورها به وجود آید، به راحتی از سیستم مرکزی جدا شده و بقیه مجموعه به کار خود ادامه می دهد.





- تجهیزات در کارخانه با ماشین آلات پیشرفته طبق استانداردهای معتبر
- نصب و راه اندازی سریع سیستم
- سهولت در امر تعییر و نگهداری به علت متتمرکز بودن مجموعه



- مجموعه متتمرکز و یکپارچه و اشغال فضای کم
- امکان کنترل و برنامه ریزی کل سیستم توسط یک کنترلر



توزیع مصرف انرژی در سیستمهای
برودتی

کاهش تعداد کمپرسور و کندانسور و در
نتیجه پایین آمدن مصرف انرژی





محصولات آبی



طراحی و ساخت اوپراتور آبی، طبقه بندی شده با توجه به نوع ساخت، مواد و کاربرد در ۳ گروه تا ظرفیت ۲۰۰۰ کیلووات تحت استانداردهای معترض به منظور استفاده در سیستم های

تهویه و تبرید:

- پوسته و لوله
- پوسته و کویل
- فلود

ردیف	مشخصه	یکا	کمینه	بیشینه
1	ظرفیت (نامی)	Ton	3	600
2	ظرفیت (واقعی)	Kw	10	2000
3	طول	Cm	100	400
4	وزن	Kg	30	2400
5	دبی جریان آب	m³/h	1.6	310
6	حجم گازگیری	Litr	3.2	213
7	حجم آب گیری	Litr	12	790

- بهره گیری از لوله های مسی "3/8" شیار از داخل و بیرون به منظور افزایش انتقال حرارت
- قابلیت ساخت اوپراتور آبی با تکنیک های U BENT, CROSS, FLOODED
- استفاده از ماشین آلات CNC در تولید تیوب شیت و رسیدن به تولرانس هایی با دقیقیت بالا
- انطباق با استانداردهای ساخت
- استفاده از دستگاه های دقیق و دلایل کنترل گشتاور در اکسپنند نمودن لوله ها
- استفاده از پر کننده هایی با خاصیت جوش یونی
- استفاده از پال از خانواده PP با دوام بالا
- استفاده از نرم افزارهای قدرتمند جهت انجام محاسبات دقیق ظرفیت و مقاومت مکانیکی
- قابلیت تولید بصورت یک تا پنج مداره (مدار مبرد)
- قابلیت بیرون آوردن کویل، بازرگانی، ترمیم و بازدید در نوع U BENT



طراحی و ساخت کندانسور آبی سری HCW، طبقه بندی شده با توجه به جنس پوسته و نوع لوله در ۲ گروه ذیل تحت استانداردهای معتبر به منظور استفاده در سیستم های تهویه و تبرید:

- پوسته آهنی و لوله CLF
- پوسته استیل و لوله کاپرنیکل

ردیف	مشخصه	یکا	کمینه	بیشینه
1	ظرفیت (نامی)	Ton	3	300
2	ظرفیت (واقعی)	Kw	13	1300
3	طول	Cm	65	400
4	وزن	Kg	55	1300
5	دبی جریان آب	m³ / h	2	210
6	حجم گازگیری	Litr	4.2	181
7	حجم آب گیری	Litr	2.5	1

- بهره گیری از لوله مسی CLF به منظور افزایش ضریب انتقال حرارت و کاهش نرخ رسوب پذیری
- پوسته از جنس آهن با ضخامت 6 تا 8 میلیمتر، سند بلاست شده از هر دو طرف قابلیت سفارش باورودیهای مختلف (جوشی-فلاتچ-روتالاک)
- پوشش با دو لایه رنگ صنعتی اپوکسی با پوشش 120µm
- قابلیت نصب پایه کمپرسور-صفحه نصب Gauge - قابلیت نصب تجهیزات خط مایع-سایت گلاس کندانسور و ...



- تک مداره ، چند مداره
- مدار بسته ، مدار باز

ردیف	مشخصه	یکا	کمینه	بیشینه
1	ظرفیت	Ton	30	355
	Kw		100	1250
2	طول	mm	2580	5240
3	عرض	mm	1250	2420
4	ارتفاع	mm	3690	3690
5	تعداد فن		1	2

- بهره‌گیری از فن‌های پیشرفته‌ی اکسیال در مدل‌های کوچک و فن سانتریفیوژ در مدل‌های بزرگ‌تر از نوع جریان مخالف
- تولید شده از مرغوب ترین ورق‌های گالوانیزه گرم
- قابلیت مونتاژ و دموناژ سریع در محل و تماماً پیچ و مهره‌ای بدون جوشکاری
- قابلیت نصب کویل و استفاده به عنوان کنداسور تبخیری و یا برج خنک کننده مدار بسته

ARSHEH

کنترل اتمسفر CA

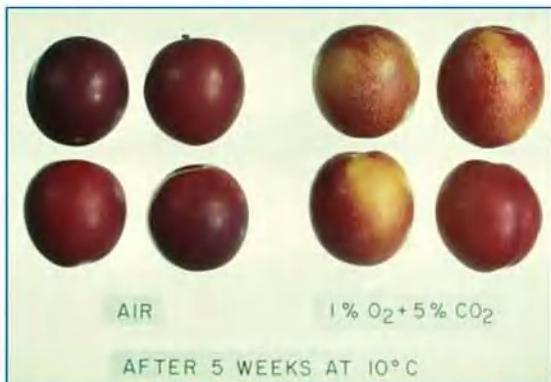


• نگهداری تخصصی میوه به روش کنترل اتمسفر

با مشارکت **ABSOGER** فرانسه



مزایای نگهداری طولانی محصول با کیفیت بالاتر :

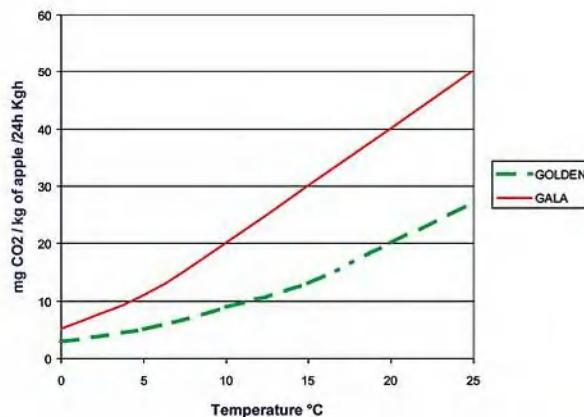


- دستیابی به بازارهای دوردست
- سود بالاتر فروش
- افزایش طول دوره فروش
- حجم و وزن بالاتر محصول هنگام فروش

گرمای ناشی از تنفس :
200 kcal/ton/day @ 0°C
320 kcal/ton/day @ 5°C

سرعت رسیدن سیب در دمای 5°C دو برابر 0°C می باشد.

با هر یک درجه سانتی گراد افزایش دما، تنفس سیب %20 افزایش می یابد.



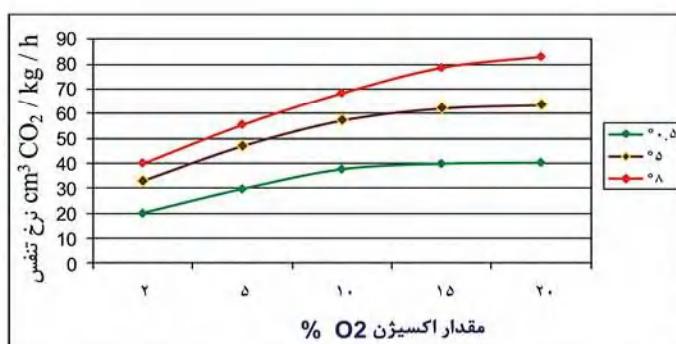
چگونه می توان نرخ تنفس میوه را به سرعت کاهش داد؟

2- کاهش مقدار اکسیژن محیط برای کاستن از نرخ تنفس محصولات

استفاده از سیستم کنترل اتمسفر

1- کاهش دما برای کاستن از نرخ تنفس

نگهداری در سردخانه



حداکثر مدت نگهداری	%CO ₂	%O ₂	(°C) دما	میوه
11 ماه	3-5	2-3	0.5-1	سیب
3-8 هفته	10-15	3-10	0	گیلاس
2-4 ماه	5	2	0	آلو
5-7 ماه	5	3	0	کیوی
10 ماه	0-1	2-4	0	گلابی
6 ماه	6	3	6	انار



● جاذب دی اکسید کربن



● مولد نیتروژن



● جاذب گاز اتیلن



● آنالیزور



● درب سردخانه کنترل اتمسفر



تابلوهای تولیدی شرکت آرشه

- تابلوهای کنترل سیستمهای برودتی
- تابلوهای کنترل سیستمهای رک مججهز به سیستم plc
- تابلوهای توزیع (تابلو مادر)
- تابلوهای بانک خازن

www.arshehkar.com

info@arshehkar.com



ویرگی

- استفاده از لوازم معتبر اروپایی
- استفاده از شینه مسی جهت توزیع برق قدرت
- استفاده از plc و صفحه لمبی به زبان فارسی و سایر زبان های درخواستی
- استفاده از کاور آهنی با پوشش رنگی پودر الکترواستاتیک
- استفاده از خم بارانی جهت جلوگیری از ورود آب
- استفاده از شماره کابل در سرسیمها





مس و استیل	جنس لوله
3/4 - 5/8 - 1/2 - 3/8	سایز لوله
آلومینیوم	جنس فین
از 1.6 تا 18 میلیمتر	فاصله فین
ساده، موجدار سینوسی و توربالانس دار	انواع فین
12 متر	ماکریم طول قابل تولید
اکسپند کردن کامل لوله ها جهت بالا بردن ضریب انتقال حرارت در کویل های مسی و استیل	ویژگی



پروژه ها



هایبراستار
Hyperstar (H)



سینکڑو
Sincero
Food Machinery &
Food Technology
SMC



ARSHEH



سازه های



فروشگاه های زنجیره ای آنکا



سازمان انتقال خون ایران





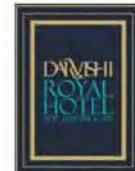
Iran Teytoo
www.irenteytoo.com



چاشت پسند



هتل پارسیان همدان



Nestlé

ARSHEH



Manufacturing & Equipping Refrigeration Systems

ARSHEH
EXHIBITION



مادرکاسپین



arneg



شرکت پستنی ارمنیا



سازمان امنیتی کشور



ZAGROSS KHODRO



EXHIBITION ARSHEH





س ت ص ا



عضو انجمن صنعت تاسیسات





انجمن سازندگان
تجهیزات صنعت نفت ایران
S.I.P.I.E.M



www.arshehkar.com



ARSHEH

- www.arshehkar.com
- info@arshehkar.com

دفتر مرکزی: خیابان قائم مقام، میدان شعاع، کوچه شیوا، پلاک ۲

تلفن: ۸۹۳۵۵ فکس: ۸۸۳۰ ۸۲۸۲

کارخانه: اصفهان، شهرک صنعتی جی، خیابان اول، شماره ۶۷

تلفن: ۰۳۱۱ ۵۷۲۱۱۰۱-۶ فکس: ۰۳۱۱ ۵۷۲۱۱۰۳