

آب میوه گیری (مونتاژ)

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	آب میوه گیری	مطابق استاندارد ملی شماره ۱۴-۱۵۶-۲۰۰۰ وات ۲۸۰۰ دور دقیقه	۴۸۰۰۰	دستگاه

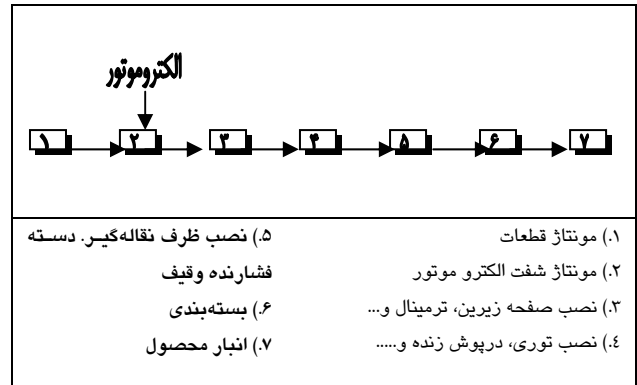
سپس توری را در داخل آن قرار داده و بعد تیغچه با وسیله مخصوص به خود روی رابط شفت الکتروموتور بسته می‌شود. در این ایستگاه که آخرین مرحله مونتاژ می‌باشد، دسته فشارنده، قیف و سیم دسته شده اتصال برق دستگاه داخل تفاله‌گیر گذاشته می‌شود تا در موقع لزوم از آنها استفاده می‌گردد و سپس ظرف تفاله‌گیر در کنار دستگاه آبمیوه‌گیری قرار داده می‌شود. ۶- قرار دادن محصول داخل نایلکس و سپس احاطه‌سازی آن با یونولیت (فوم) در این مرحله صورت می‌گیرد که همراه دستگاه کاتالوگی از آن نیز اضافه می‌شود. ۷- در این ایستگاه جعبه‌های ارسالی از مرحله قبل داخل کارتون گذاشته می‌شود و عملیات دسته بندی نهایی جهت حمل کالا به انبار محصول انجام می‌گیرد.

کلیه قطعات متشکله آبمیوه‌گیری به دو روش تهیه می‌شود:

۱- به صورت حق‌الملک‌اری بر اساس سفارش خارج از واحد، شامل صفحه زیرین دستگاه، روپوش الکتروموتور، رابط شفت الکتروموتور، تیغچه، توری، محفظه توری و رنده، درپوش، قیف، دسته فشارنده، وسیله مخصوص بازو بسته کردن تیغچه، ظرف تفاله‌گیر.

۲- به صورت آماده از طریق خرید از بازار داخلی، شامل کلید قطع و وصل برق، سیم اتصال برق، ترمینال ورودی برق، نایلکس، جعبه، کاتالوگ، فوم و کارتن.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

ساخت آبمیوه‌گیری کلاً متشکل از ۵ ایستگاه مونتاژ، ۲ ایستگاه بسته‌بندی و ۱۲ دستگاه کنترل می‌باشد.

۱- در اولین ایستگاه، عملیات مونتاژ کلید قطع و وصل جریان برق و دسته بست نگهدارنده در پوش به روپوش الکتروموتور انجام می‌گیرد.

۲- عملیات مونتاژ رابط به شفت الکتروموتور انجام و سپس داخل روپوش آماده شده در دستگاه قبلی قرار داده می‌شود.

۳- ابتدا ترمینال ورودی برق در قسمت صفحه زیرین دستگاه و سپس سیم‌های مربوطه از قبیل سیم‌های الکتروموتور و روپوش اتصال برق ورودی) به آن متصل می‌گردند. بعد از این عمل صفحه زیرین با پیچ به واشر و به قسمت تحتانی الکتروموتور و روپوش الکتروموتور مونتاژ می‌گردد.

۴- در این ایستگاه محفظه توری و رنده (تیغچه) روی قسمت فوقانی روپوش الکتروموتور در جای مربوطه تعبیه می‌گردد.

۴- مواد اولیه اصلی:

۲	بدنه	محفظه توری و رنده- از جنس ABS-۳۰۰ گرم با هزینه حق‌الملک‌اری	۴۸۰۰۰	عدد	•
۴	درپوش	از جنس ABS-۲۵۰ گرم با هزینه حق‌الملک‌اری	۴۸۰۰۰	عدد	•
۵	دسته فشارنده	از جنس ABS-۲۵۰ گرم با هزینه حق‌الملک‌اری	۴۸۰۰۰	عدد	•
۶	رابط	برای شفت الکتروموتور و رنده از جنس پلی‌آمید	۴۸۰۰۰	عدد	•

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه		
			واحد	مقدار	
۱	صفحه زیرین دستگاه	از جنس پلی‌پروپیلن حق‌الملک‌اری - به وزن ۱۵۰ گرم با هزینه حق‌الملک‌اری	عدد	۴۸۰۰۰	•
۲	روپوش الکتروموتور	از جنس ABS - به وزن ۳۵۰ گرم با هزینه حق‌الملک‌اری	عدد	۴۸۰۰۰	•

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

کل زیربنا	کل انبارها	سالن تولید	زمین
۶۴۰	۲۳۰	۲۰۰	۲۲۰۰

			۱۵۰ گرم با هزینه حق‌العملکاری		
۷		عدد	از جنس پی‌وی‌سی - ۳۰۰ گرم با هزینه حق‌العملکاری	ظرف تفاله‌گیر میوه	•
۸		عدد	از جنس پی‌وی‌سی - ۳۰۰ گرم با هزینه حق‌العملکاری	قیف ورودی میوه	•
۹		عدد	برای بازکردن رنده -از جنس پلی‌آمید ۷۵ گرم با هزینه حق‌العملکاری	وسایله مخصوص	•
۱۰		عدد	از جنس ورق فولادی ضد زنگ به وزن ۳۰۰ گرم با هزینه حق‌العملکاری	تیغچه و توری	•
۱۱		عدد	یونپورسال	الکتروموتور	•
۱۲		عدد	دو وضعیتی	کلید قطع و وصل	•
۱۳		عدد	اتصال برق	ترمینال	•
۱۴		عدد	برای اتصال صفحه زیرین	پیچ و واشر	•
۱۵		عدد	از جنس پلی‌اتیلن برای بسته‌بندی	نایلکس	•
۱۶		عدد	بزرگ برای بسته‌بندی	کارتن	•
۱۷		عدد	یونولیت	فوم	•

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
۱	۱	به طول ۱۰ متر و عرض ۱ متر	کانوایر	۱
۲	۱۲	تک‌حفره‌ای و در حفره‌ای از جنس فولاد	قالبها	۲
۳	۳	هویه - پیچ‌گوشتی - سیم‌لخت‌کن - دم‌باریک‌میز و صندلی مونتاژ	تجهیزات مونتاژ	۳
۴	۳	شامل منگنه و میز به ابعاد ۲×۷ متر	تجهیزات بسته‌بندی	۴
۵	۲	ترازو و	تجهیزات آزمایشگاهی	۵
۶	۲	جهت انجام پاره‌ای تعمیرات	تجهیزات تعمیرگاهی	۶

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۱	۳	۷	۱۷

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب‌روانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیلوگرم)
۲۰	۴	۳