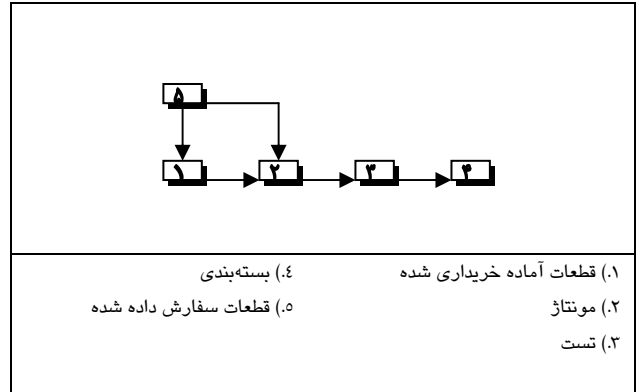


## جارو برقی خانگی ( مونتاز )

### ۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	جارو برقی خانگی	۵/۵ لیتر، ۸۰۰ وات، ۵۰ هرتز و ۲۲۰ ولت	۳۰۰۰۰	دستگاه

### ۲- فرآیند تولید:



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

به دلیل آنکه محصولات از قطعات منفصله متعددی تشکیل شده که امکان سفارش ساخت آنها به بسیاری از کارخانجات و کارگاه‌های موجود کشور به خاطر داشتن امکانات سخت‌افزاری ( ماشین آلات و تجهیزات ) موجود آنها وجود دارد همچنین به خاطر کاهش سرمایه گذاری ثابت طرح، مونتاز تهیه گردیده است. بر این اساس آن دسته از قطعاتی که در بازار موجودند مستقیماً از بازار تهیه شده و قطعات خاص سفارش ساخت داده می‌شوند. این قطعات نهایتاً در خط مونتاز با یکدیگر مونتاز شده و محصول نهایی را به وجود می‌آورند.

خط مونتاز محصول که می‌تواند به یکی از سه صورت « کاملاً اتوماتیک »، « نیمه اتوماتیک » و « دستی » ( استفاده از ابزارهای دستی و پنوماتیکی در کنار نقاله تسمه‌ای خط مونتاز که سیری بسته را طی می‌نماید ) در نظر گرفته شده است. عملیات مونتاز و تست در ایستگاه‌هایی که در کنار نقاله مونتاز در نظر گرفته شده‌اند صورت می‌گیرد و استفاده از فیکسچر جهت مونتاز قطعات منجر به تسریع و سهولت کار مونتاز خواهد گردید. در طراحی و ساخت محصول بایستی نکات متعددی در نظر گرفته شوند که اهم آنها عبارتند از: استفاده از طرح‌های با ظاهر زیبا مشتری پسند، رعایت نکات ایمنی در طراحی محلول و عایق بندی مضاعف الکتریکی، طراحی محصول به گونه‌ای که دارای سر و صدای زیاد بوده و در حین کار عادی فاقد خطر باشد. در این رابطه پیش‌بینی « محافظ حرارتی » و « آشکار کننده خلاء » ضروری می‌باشد. به دلیل

آنکه کیفیت محصول نهایی از اهمیت زیادی برخوردار می‌باشد. قطعات سفارشی قبل از تحویل گرفتن بایستی کنترل گردند محصول نیم ساخته پس از انجام سیم کشی مدار الکتریکی بایستی تست گردد در پایان خط مونتاز نیز بایستی جریان، مقاومت دی الکتریکی بین قسمت‌های عایق و هادی و نیز عملکرد سنسور خلاء تست گردد. در طول خط مونتاز به سه کارگر ماهر نیاز بوده و وجود یک مهندس برق جهت سرپرستی آزمایشگاه و انجام امور تحقیق و توسعه ضروری می‌باشد. سایر کارگران نیز بایستی آموزش دیده و از توانایی کافی برخوردار باشند.

طراحی فرآیند بر مبنای مونتاز دو دسته قطعات ( قطعاتی که بصورت آماده از بازار تهیه می‌شوند و قطعاتی که بصورت سفارشی از بازار تهیه می‌گردند و یا به عبارت دیگر به سایر کارگاهها سفارش داده می‌شوند ) صورت گرفته است. مونتاز قطعات به یکدیگر به صورت دستی و به کمک ابزارهای دستی و پنوماتیکی و در کنار نقاله مونتاز پیش‌بینی گردیده است. توجه به نکات علمی، فنی و تکنولوژیکی و همچنین کنترل کیفیت مواد و قطعات تحویلی و در حین تولید از عوامل عمده در تولید محصول با کیفیت بالا می‌باشد.

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			تعداد	واحد
۱	الکتروموتور-بافن سانترفیوژ	یونیورسال ۸۰۰ وات ۲۲۰ ولت ۱۸۰	۳۰۱۵۰	عدد
۲	پارازیت‌گر رادیویی		۳۰۶۰۰	عدد
۳	سنسور خلاء	بالامپ سینگنال ۲۵۰ ولت	۳۰۶۰۰	عدد
۴	سنسور حرارتی		۳۰۶۰۰	عدد
۵	کلید خاموش روشن	فشاری ۶A-۲۵۰V	۳۰۶۰۰	عدد
۶	فتر تسمه‌ای	ضخامت ۲/۰ و عرض ۸ میلی‌متر و طول ۷/۵ متر	۳۰۶۰۰	عدد
۷	کابل فنر، دو شاخه سرخود	p.v.c (۲۵) ۶۰۷	۳۰۹۰۰	عدد
۸	نیم‌بدنه پائینی	A.B.S آلبالوئی رنگ	۳۰۹۰۰	عدد
۹	نیم‌بدنه بالایی	A.B.S آلبالوئی رنگ	۳۰۹۰۰	عدد
۱۰	لوله خرطومی	P.V.C با طول ۱۸۵ سانتیمتر	۳۰۹۰۰	عدد

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

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب‌روانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۳۳	۵	۴

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۹۰۰	۲۸۰	۵۷۰	۱۱۱۵

۱۱	زهوارلاستیکی روی نیم بدنه	لاستیکی-طوسی رنگ	۳۰۹۰۰	عدد	•
۱۲	قرقره کابلی	A.B.S طوسی رنگ	۳۰۹۰۰	عدد	•
۱۳	نگهدارنده قرقره	A.B.S طوسی رنگ	۳۰۹۰۰	عدد	•
۱۴	قاب روی موتور	A.B.S طوسی رنگ	۳۰۹۰۰	عدد	•
۱۵	قطعه پیشانی نیم بدنه بالائی	A.B.S آلبالوئی رنگ	۳۰۹۰۰	عدد	•
۱۶	زانسویی بادیچه تنظیم	P.C.V با وزن ۱۵۰ گرم	۳۰۹۰۰	عدد	•
۱۷	لوله مستقیم	P.C.V با قطر ۳/۷ و طول ۵۱ سانتیمتر	۶۱۸۰۰	عدد	•
۱۸	مکنده متوسط	P.C.V طوسی رنگ	۳۰۹۰۰	عدد	•
۱۹	صفحه فلزی سطوح صاف	فولادی گالوانیزه با ضخامت ۰/۸ میلیمتر	۳۰۶۰۰	عدد	•
۲۰	صفحه فلزی سطوح پرزدار	فولادی استیل با ضخامت ۰/۵ میلیمتر	۳۰۶۰۰	عدد	•
۲۱	قطعه یونولیتی	سفید رنگ	۶۱۲۰۰	عدد	•
۲۲	کارتن	۶۰×۳۰×۲۳ سانتی متر	۳۰۹۰۰	عدد	•

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	نقاله تسمه‌ای	عرض ۰/۴۵ و طول ۲۴متر و توان ۵ کیلووات	۱	•
۲	میزکنار نقاله	عرض ۰/۳۵ و طول ۲۴متر	۱	•
۳	ابزار آلات عمومی	دستی شامل سی چین، سیم لخت کن، پرچ کن و موارد مشابه	۱۲	•
۴	پیچ سفت کن	پنوماتیکی	۲	•
۵	آمپرتر	دیجیتالی	۱	•
۶	دستگاه تست دی الکتریک	—	۱	•
۷	هویه	۱۰۰ وات با کنترل درجه حرارت	۱	•
۸	قالب نیم بدنه پائینی	فولاد مخصوص	۱	•
۹	قالب نیمه بدنه بالائی	فولاد مخصوص	۱	•
۱۰	قالب قاب روی موتور	فولاد مخصوص	۲	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۲	۲	۳	۹	۲۳

% بررسیهای مالی، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد. طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %