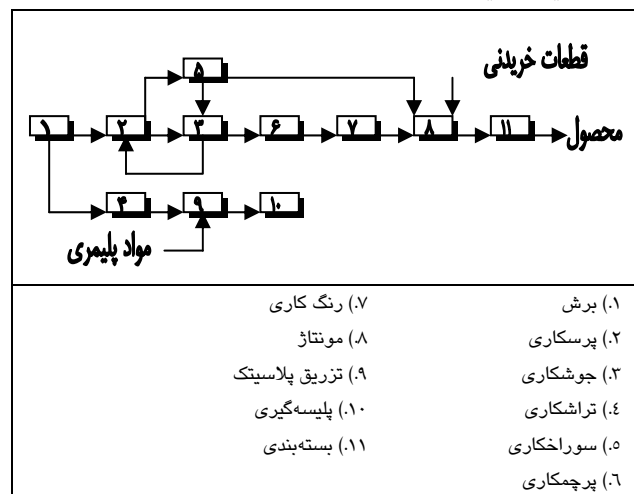


پنکه رومیزی

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	پنکه رومیزی	۲۲۰ ولت، ۷۰ وات، سرعت پروانه ۱۰۹۰-۷۰ دور دقیقه، سرعت باد ۲۰ متر مکعب باددهی ۵۴ متر مکعب بر دقیقه با مشخصات و ویژگی‌های مندرج در استانداردهای ملی ایران به شماره‌های ۱۳۰۴ و ۱۳۰۵	۱۰۰۰۰۰	عدد

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

محصول تولیدی در این واحد پنکه رومیزی می‌باشد که به وسیله چرخش پروانه آن جریان هوا برای خنک کردن فضای مسقف ایجاد می‌شود. روش تولید قطعات پلیمری که از جنس مواد ترموپلاست تهیه می‌شوند، تزریق پلاستیک می‌باشد. برای تولید قطعات فلزی نیز به تناسب فرم و ابعاد و ماده اولیه، فرآیندهای برش، پرسکاری و تراشکاری انجام می‌شود در نهایت مونتاز قطعات ساختنی و خریدنی بویژه الکتروموتور در جهت تولید محصول صورت می‌گیرد. توضیحات بیشتر مراحل تولید بشرح ذیل است:

۱- برش در مورد قطعات فلزی شامل ورق جهت تهیه تسمه و بلانک به وسیله قیچی و برای قطعات مفتول و لوله بوسیله اره دیسکی صورت می‌گیرد.

۲- پرسکاری جهت تولید قطعات فلزی ورق (عملیات دوربری و سوراخکاری لازم) بوسیله پرس ضربه‌ای و برای خمکاری ورق و مفتول بوسیله پرس هیدرولیک انجام می‌شود.

۳- جوشکاری مقاومتی برای تولید حفاظ‌های عقب و جلو پس از تولید قطعات خمکاری شده پره‌ها و ورق‌های پرس شده انجام می‌شود برای این فرآیند از دستگاه نقطه جوش پدالی استفاده می‌شود.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			تعداد	واحد
۱	پلی‌پروپیلین	ترموپلاست به صورت گرانول	۳۶	تن
۲	پلی‌پروپیلین	HEPE به صورت گرانول	۹۲/۶	تن
۳	پلی‌متیل متا اکریلات	به صورت گرانول	۱۷	تن
۴	ورق پلی‌میتال اکریلات	به ضخامت ۱/۵ میلی متر	۳۲۰	کیلوگرم

•	۲	نیمه اتوماتیک، قطر کارگیر ۲۵۰ میلی‌متر	سری تراش	۸
•	۱	تا قطر ۱۵ میلی‌متر	دریل رومیزی	۹
•	۱	پیستوله و مخزن	تجهیزات اسپری رنگ	۱۰
•	۱	۱۰۰۰ لیتر در دقیقه	کمپرسور باد	۱۱
•	۱۲	_____	قالیهای تزریق و پرس	۱۲
•	یکسری	_____	فیگسچرهای خمکاری	۱۳
•	۱	_____	تست بالانس پروانه	۱۴

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۲	۰	۵	۲۷	۳۶	۸۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برقی (کیلووات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیلوگرم)
۲۳۰	۲۲	۷

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۷۳۰۰	۵۰۰	۱۱۵۰	۲۰۹۰

•	کیلوگرم	۴۶۰	به ضخامت ۰/۶ میلی متر	ورق برنجی	۵
•	تن	۷/۹	St-۴۲ قطر ۲۰ میلی‌متر	مفتول فولادی	۶
•	کیلوگرم	۷۷۰	به ضخامت ۱ میلی متر	ورق آلومینیومی	۷
•	کیلوگرم	۹۲۰	کروم دار به قطر ۱۰ میلی‌متر	مفتول فولادی	۸
•	تن	۲/۷	کروم دار به قطر ۲۱/۳ میلی‌متر	لوله فولادی	۹
•	تن	۱۱/۵	St-۳۷ ضخامت ۱/۵ میلی‌متر	ورق فولادی	۱۰
•	تن	۱۲	St-۳۷ ضخامت ۱/۲۵ و عرض ۵ میلی‌متر	تسمه فولادی	۱۱
•	تن	۱/۹	St-۳۷ ضخامت ۰/۷۵ میلی‌متر	ورق فولادی	۱۲
•	تن	۷۳	St-۳۷ قطر ۲ میلی‌متر	مفتول فولادی	۱۳
•	تن	۱/۶	St-۳۷ به قطر ۳ میلی‌متر	مفتول فولادی	۱۴
•	هزار عدد	۱۰۰	به قدرت ۷۰ ولت ولتاژ ۲۲۰	الکتروموتور و مکانیزم حرکتی گردان	۱۵
•	تن	۵/۵	خودرو پایه کوتاه و پایه بلند و واشر فنری	پیچ و واشر پیچ	۱۶
•	هزار عدد	۱۰۰	۴ حالت شستی پلاستیک ی	سوئیچ (کلید)	۱۷
•	هزار عدد	۱۰۰	زمان سنج تا ۱۲۰ دقیقه	تایمر (زمانسنج)	۱۸
•	هزار عدد	۱۰۰	۳ وات	لامپ سیگنال	۱۹
•	هزار عدد	۱۰۰	افشان	سیم برق	۲۰
•	هزار عدد	۱۰۰	صفحه چاپ خورده فلزی	صفحه علامت و مارک	۲۱
•	هزار عدد	۱۰۰	به ابعاد ۰/۷×۰/۵×۰/۴ متر	کارتن بسته بندی	۲۲

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
•	۱	۵۰۰ گرمی به قطر مارپیچ ۵۸ میلی‌متر	دستگاه تزریق پلاستیک	۱
•	۲	۲۲۰ گرمی - قطر مارپیچ ۴ میلی‌متر	دستگاه تزریق پلاستیک	۲
•	۳	از نوع دیسکتی	اره	۳
•	۱	۲/۵ متری تا ضخامت ۶ میلی‌متر	قیچی گیوتین	۴
•	۵	پدال	جوش نقطه‌ای	۵
•	۱	۲۵ تن	پرس هیدرولیک	۶
•	۱	۲۵ تن	پرس ضربه‌ای	۷