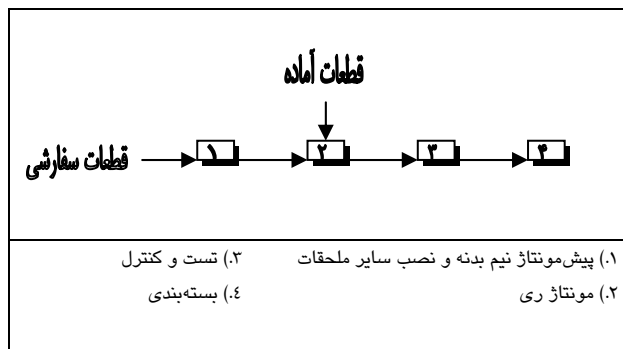


چرخ گوشت برقی خانگی (مونتاز)

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	چرخ گوشت	۷۰۰ وات، ظرفیت چرخ کردن ۱۲۰۰ gr/min سرعت مارپیچ ۲۱۰۰ rpm وزن ۵/۵ کیلوگرم	۴۰۰۰	عدد

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

جهت مونتاز محصول میتوان از روش‌های اتوماتیک و دستی استفاده نمود به دلیل ظرفیت پیشنهادی، عدم ارزبری، عدم نیاز به طراحی ماشین‌های خاص از اپراتور جهت برخی عملیات استفاده شده که بنابر این با عنایت به مزایای فوق روش مونتاز نیمه اتوماتیک توصیه میگردد. در این روش با استفاده از نیروی انسانی و در نظر گرفتن نقاله تسمه‌ای متحرک جهت انتقال قطعات و ابزارهای دستی مانند سیم چین، پرچ‌کن، ابزار آلات پنوماتیکی مانند پیچ سفت کن، محصول مورد نظر تولید میگردد.

در فرآیند مورد نظر قطعات یا بصورت آماده و مطابق استاندارد ر نظر گرفته از بازار تهیه میگردد یا بصورت سفارشی به واحدهای موجود در سطح کشور تولید میشوند. قطعات سفارشی با توجه به مراحل ساخت شامل موارد زیر است:

الف- نیم بدنه راست و چپ، میله پلاستیکی، رابطه بین دو نیم بدنه، کلاهک پلاستیکی روی دهانه گیربکس، محافظ سیم تغذیه در محل ورود به بدنه و سینی کلگی با استفاده از تزریق ساده پلاستیکی (خشک و رطوبت گرفته شده) در قالب

ب- فشار (کوبه) با استفاده از تزریق، دمشق و فرم دهی در قالب (بلومولینگ)

ج- مارپیچ (حلزون) با استفاده از مراحل فورجینگ، تراشکاری، دایکاست و پرداختکاری

د- کلگی و مهره جلو کلگی با استفاده از دایکاست و عملیات پرداخت کاری.

ه- پیچ نگهدارنده گلوبی با استفاده از مراحل پیچ زنی و آج زنی میله فولادی، آبکاری پیچ و قرار دادن در قالب و تزریق کلگی پیچ عمده قطعات آماده که از بازار قابل تهیه میباشند: شامل الکتروموتور گیربکس‌دار، کلید قطع و وصل، تیغه برش، صفحه برش، انواع سیم و محافظ، انواع واشر، انواع پیچ و مهره، نوار چسب و کیسه پلاستیکی میباشد.

ضمناً لازم است کلیه قطعات سفارشی و آماده مطابق با استاندارد بوده تا کیفیت محصول حفظ گردد و در سایر موارد اولیه مرغوب و مناسب در تهیه استفاده شود همچنین می‌توان به استانداردهای ملی شماره ۱-۱۵۶۲ تحت عنوان مقررات عمومی وسایل خانگی برقی و یا شماره ۱۴-۱۵۶۲ تحت عنوان ایمنی وسایل خانگی برقی - مقررات ویژه ماشین‌های آشپزخانه برقی یا استاندارد بین‌المللی IEC با شماره‌های «۰۷۱۹-۵۳۳»، «۸۱۳۷۹۱-۵۳۳»، «۳۷۹۱-۴۱-۵۳۳» استفاده نمود. همچنین میبایست مشخصه‌های کیفی در مورد قطعات سفارشی بشرح زیر را دارا باشد.

ابعاد (طول، عرض، ضخامت و در مورد فشاری قطر) و تولرانس هر یک، مقاومت مکانیکی قطعات و وضعیت ظاهر از نظر معیوب نبودن، حفره و جوش نداشتن و شکسته نبودن و از نظر صاف بودن سطوح و رنگ‌آمیزی آنها که جهت این امر ابزارهای مورد استفاده عبارتند از: کولیس، میکرومتر، خطکش فلزی، وسایل تست مقاومت الکتریکی، ترازوی دقیق و کنترل چشمی

در مورد قطعات دایکاست شامل کلگی، مارپیچ و همانند طرق فوق بوده ولی در اینجا صیقلی بودن سطح قطعات پس از پرداختکاری میباشد و از دستگاه اندازه‌گیری میزان صیقلی بودن سطوح استفاده میشود.

در مورد قطعات لاستیکی نیز روش مشابه بوده و فقط میزان ارتجاعی بودن نیز لازم است کنترل شود همچنین در مورد پیچها، گام و سختی مورد مشخصه مهم میباشد. جهت اطمینان از آبکاری قطعات فلزی از دستگاه سنجش ضخامت لایه آبکاری و دستگاه تست چسبندگی و روئیت چشمی (ظاهری) استفاده گردد.

در مورد سایر اقلام (یونولیت، کارتن و) لازم است ابعاد، وضعیت چاپ و رنگ آمیزی مورد بررسی قرار گیرد.

بر روی محصول نهایی دو دسته کنترل صورت میگیرد که یکی کنترل نهایی بر روی صد در صد محصول و در پایان خط مونتاز

			سفید رنگ بر طبق استاندارد ISIRI ۷۰۶ (۲۵)	شاخه سر خود	
•	عدد	۴۱۲۰۰	از جنس ABS با وزن ۹۰ گرم	کلاهک پلاستیکی روی دهانه گیربکس	۱۶
•	عدد	۴۱۲۰۰	با کلاهک پلاستیکی از جنس ABS و بامیله پیچ بطول ۴۵ وقطر ۵/۵ میلی مترو گالوانیزه	پیچ نگهدارنده کلگی	۱۷
•	عدد	۱۰۰۰	پیچ سیم محافظ - پلاستیکی - نوار - واشر - فنر - قاب و مهره و ...	ساید ملزومات	۱۸

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

ردیف	تولید	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
•	۱	بیضی شکل با عرض ۴۰ سانتی متر و طول ۲۰۰ سانتی متر سرعت ۵ متر در دقیقه و توان ۶ کیلووات	نقاله تسمه ای	۱
•	۱	بیضی × عرض ۴۰ سانتی متر و طول ۲۰۰ سانتی متر	میز کنار نقاله	۲
•	۲	پنوماتیکی با هوای مصرفی ۲۰ لیتر در دقیقه	پیچ سفت کن	۳
•	۱	دستی	پرچ کن	۴
•	۱		دستگاه تست میزان عایق بودن	۵
•	۱		اهم متر	۶
•	۱	دستی	منگنه زن	۷
•	۱		تجهیزات آزمایشگاهی	۸
•	۱	پالت تراک ۲ دستگاه، باکس پاکت ۲۰ دستگاه و گری ۵ دستگاه	تجهیزات حمل و نقل درون کارگاهی	۹
•	۱	۲۰۰ لیتر در دقیقه و توان ۴ کیلووات	کمپرسور	۱۰

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۳	۲	۸	۱۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برقی (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیلوگرم)
۳۵	۵	۴

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۹۰۰	۳۳۰	۲۷۰	۸۲۷

صورت خواهد گرفت و دیگری کنترل‌هایی است که بر روی نمونه‌های تصادفی از محصول در آزمایشگاه صورت میگیرد. مواردی که می‌بایست در بازرسی صد درصد محصول باید رعایت شود:

- ۱- تست جریان راه اندازی و حین کار
 - ۲- تست عایق بدن قسمتهای مختلف
 - ۳- تست قسمتهایی که دارای ولتاژ می باشد
 - ۴- کنترل و بازرسی دقیق مشخصات ظاهری محصول
 - ۵- تست کار بدون لرزش و صدای زیاد
- مواردی که در آزمایشگاه بصورت تصادفی انجام میشود:

- ۱- جریان راه اندازی و جریان در حالت کار مداوم
- ۲- عایق بودن و جریان نشست الکتریکی در حالت‌های مختلف
- ۳- توان مصرفی
- ۴- استقامت مکانیکی
- ۵- وضعیت پایداری
- ۶- سیم کشی داخلی
- ۷- اتصالات تغذیه
- ۸- پیچها و اتصالات
- ۹- افزایش درجه حرارت قسمتهای مختلف حین کار

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مصرف سالانه		مشخصات فنی	ردیف
		تعداد	واحد		
•	الکتروموتور گیربکس	۴۰۰۰۰	عدد	یونیورسال ۷۰۰ وات	۱
•	تیغه برش	۸۰۰۰۰	عدد	فولادی و طرفه تولید شده باروش متالورژی پودریه ضخامت ۳ میلی متر	۲
•	تیغه برش	۸۰۰۰۰	عدد	فولادی تولید شده باروش متالورژی پودریه ضخامت ۸ میلی مترو قطر ۵/۵ ۶۵ با دو سوراخ ریزو معمولی	۳
•	کلگی	۴۱۲۰۰	عدد	آلومینیومی با وزن ۶۰ گرمی	۴
•	سینی کلگی	۴۱۲۰۰	عدد	از جنس ABS با وزن ۱۵۰ گرم	۵
•	سیم بدنه راست و چپ	۸۲۴۰۰	عدد	از جنس ABS با وزن ۴۵۰ گرم	۶
•	مارپیچ (حلزون)	۴۰۸۰۰	عدد	آلومینیوم با محور فولاد زنگ نزن	۷
•	کوبسه (فشاری)	۴۱۲۰۰	عدد	از جنس پلی اتیلن HDEPE سفید رنگ با وزن ۱۰۰ گرمی	۸
•	ترمیخال	۴۱۲۰۰	عدد	با سطح تماس ۱ میلی متر مربع و خانه ای ۲/۵A	۹
•	کلید قطع و وصل	۴۰۸۰۰	عدد	۲/۵A دو حالت	۱۰
•	قطعات لاستیکی	۲۴۴	عدد	با ضخامت ۱/۷ میلی متر	۱۱
•	مهره جلو کلگی	۴۰۸۰۰	عدد	فولادی M۴ آبکاری شده شش ضلعی	۱۲
•	کارتن بزرگ	۱۰۰۰۰	عدد	۷۶×۵۶×۲۰ سانتی متر	۱۳
•	کارتن کوچک	۴۰۰۰۰	عدد	۳۸×۲۸×۲۴ سانتی متر	۱۴
•	سیم تغذیه دو	۴۱۲۰۰	عدد	۲×۱ تخت باروکش PCV	۱۵