

مداد چوبی (سیاه و رنگی)

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	مداد سیاه	HB	۲۹۱۶۰۰	قراص
۲	مداد رنگی	در ۱۲ رنگ متفاوت	۳۲۴۰۰	قراص

شده سپس از درون یک ماشین فرم دهنده که به آن شکل اولیه یک مداد خواهد داد عبور می‌کند. این دستگاه (فرز) می‌تواند بنا به نظر تولید کننده فرم شش گوش یا استوانه‌ای به غلاف مداد بدهد و دو انتهای مداد را نیز به اندازه نهائی برساند.

۲- فرآیند لاک‌گذاری :

مداد نیم ساخته به ماشین رنگ زن رفته و در آنجا بنا به کیفیت مورد نظر می‌تواند ۱-۳ مرتبه پوشش داده شود.

۳- عملیات تکمیلی :

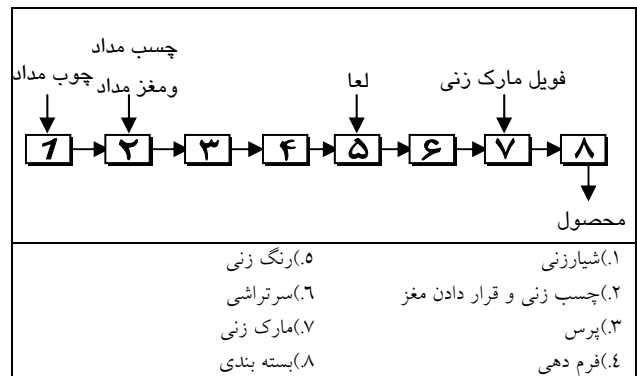
بعد از آخرین پوشش دادن مدادها مرحله سرتراشی و سایزبندی قرار دارد که در این قسمت سرمدادها تا اندازه دلخواه تراشیده می‌شود.

(می‌توان بعد از این مرحله از دستگاه اتوماتیکی که وظیفه پاک‌کن‌دار کردن مدادها را به‌عهده دارد استفاده کرد البته نظر به عدم وجود بازار مصرف آنچنانی معمولاً تولید کننده‌ها تمایل به تولید اینگونه مدادها را ندارند و می‌توان از خرید این ماشین صرف‌نظر کرد)

در نهایت در دستگاه مارک‌زنی مدادها مارک زده شده و نام تولید کننده، میزان سختی مداد و هر نوع اطلاعات مورد نظر دیگر توسط یک دستگاه چاپگر روی مداد چاپ می‌شود و مدادهای آماده شده کنترل گردیده درجه‌بندی شده در دستگاه بسته‌بندی در بسته‌های ۱۲ تایی و آنگاه در کارتن‌های یک قراصی (۱۲ دو جین) بسته‌بندی نهائی شده آماده ارائه به بازار مصرف می‌گردند.

بدین ترتیب می‌توان انواع مدادها B، ۶، B، HB، F، H، ۹H، و مدادهای پاک‌کن دار (HB) و انواع مدادهای رنگی را تولید کرد.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

واحدهای کوچک تولید مداد فرآیند تولید تنها در بخش آخر متمرکز است یعنی کلیه مواد اولیه مورد نیاز مثل Slat (چوب مداد)، مغز مداد (Lead) و رنگ و لعاب مربوطه، خریداری و در عملیات ساخت مداد بشرح ذیل انجام می‌شود.

۱- عملیات اولیه بر روی چوب Slat (که معمولاً قطعات چوب به ابعاد mm ۶*۶۸*۱۸۰ می‌باشد) به اندازه ثابتی توسط دستگاه شیارزن تراشیده شده و بدین ترتیب شیار نیمه کروی در سطح درونی چوب ایجاد می‌شود، Slat شیار خورده که در واقع نیمی از غلاف مداد را تشکیل می‌دهد با چسب پوشیده شده و سپس مغز مداد درون شیار گذاشته می‌شود و Slat دوم (تیغه بعدی غلاف مداد) بر روی آن گذارده می‌شود (تا مرحله پایانی که برش نهائی انجام می‌شود ۹ عدد مداد به هم متصل می‌باشند)

قطعه بدست آمده توسط پرس با قابهای آهنی فشرده شده و اجازه داده می‌شود که چسب مورد استفاده خشک شود. قطعه خشک

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	شرح	مصرف سالیانه		واحد
		مقدار	قراص	
۴	چسب (glue)	چسب AW	۶۶۷۴/۴	کیلوگرم
۵	رنگ مشکی	نیتروسولوزی	۳۰۰۲۴/۸	کیلوگرم
۶	سایر رنگها	نیتروسولوزی	۳۳۳۷/۲	کیلوگرم
۷	سلفون	آلومینیومی	۲۱۸۲	رول
۸	جعبه	جهت بسته بندی ۱۲ عددی	۶۸۷۲۰۴	رول
۹	کارتن	جهت بسته بندی ۲۸۸ عددی جعبه مداد رنگی	۱۳۷۷۲	رول
۱۰	چسب	—	۱۰۰۰	رول

ردیف	شرح	مصرف سالیانه		واحد
		مقدار	قراص	
۱	چوب مداد	(Slat) به ابعاد ۶*۶۸*۱۸۰	۲۴۰۲۰۰	قراص
۲	مغز مداد	Lead مغز مداد مشکی HB	۳۰۶۱۸	قراص
۳	مغز مداد	جهت مداد رنگی	۳۴۰۲۰	قراص

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

					بسته بندی
--	--	--	--	--	-----------

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	توضیحات
●	۱	به ظرفیت ۱۲۰۰ قرص در هر شیفت با توان مصرفی ۲۸/۵ کیلووات شامل ماشینهای شیار دهنده مغزپرکنی ، پرس پنوماتیک ، شکل دهنده ، رنگ زنی ، سرتراش ، مارک زنی ، بسته بندی و قرص شمار	خط کامل تولید مدام چوبی	۱
●	۱	از جنس فولاد کربنی به قطر ۶۸ میلی‌متر و ارتفاع استوانه‌ای ۱۰۰۰ میلی‌متر	سیکلون همراه با سانتریفوژ	۲

۶ - تعداد کارکنان :

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۴	۲	۱۳

۷ - کل انرژی مورد نیاز :

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۹۹	۸	۳

۸ - زمین و ساختمانها : (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۲۱۰۰	۳۰۰	۱۰۸	۶۰۸