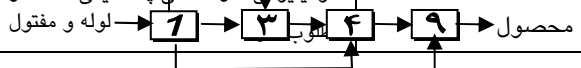


آب پاش متحرک برای چمن خانگی

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	آب پاش چمنی	متحرک ۲ دان خانگی که با فشار آب شهری کار می کند، ریختگی و جنس فواره آلومینیومی، سر شلنگی پلاستیکی است. در برابر آب از جهت زنگ زدگی و سایش مقاومت	۸۱	هزار عدد



مورد نیاز مراحل رو تراشی سوراخکاری، رزوه زنی و غیره روی آن با استفاده از سری تراش انجام میگیرد.

۲- خمکاری :لوله فواره آلومینیومی برای انجام مکانیزم گردش تحت فشار آب نیاز به خم مخصوصی خواهد داشت ،که برای این کار از خم که دستی استفاده می شود.

۳-سوراخکاری:لوله فواره و درپوش لوله فواره نیاز به سوراخهایی برای پاشش آب دارد که برای ایجاد یک سوراخ از دریل استفاده می شود.

۴- مونتاژ قطعات مجموعه آب پاش :ابتدا در پوش روی لوله فواره پیچ می شود و سپس لوله ها در داخل پایه گردان با نمک رزوه های ایجاد شده بسته می شوند و در ادامه پایه خواره و مهر آجدار به پایه گردان نصب می گردند.

۵- ریخته گری: آهن قراضه برای تولید پایه و زانویی چدنی با استفاده از مذاب تهیه شده به وسیله کوره و قالب ماسه ای انجام می شود.

۶- رزوه زنی پایه و زانویی برای نصب پایه فواره ،در محصول به وسیله دستگاه تراشی ایجاد می شوند.

۷- پایه و زانویی چربی زدایی می شوند تا برای رنگ کاری آماده شوند .

۸- رنگ کاری ،پایه و زانویی در این مرحله توسط پیستوله رنگ می گردد.

۹- بسته بندی :آخرین مرحله تولید بسته بندی سه مجموعه آب پاش ، پایه زانویی و سر شلنگی درون پلاستیک و جعبه مقوایی می باشد.

۲- فرایند تولید: آهن قراضه -> ۵ -> ۶ -> ۷ -> ۸

تراشکاری	۱) رزوه زنی
خمکاری	۲) چربی زدایی
سوراخکاری	۳) رنگ کاری
مونتاژ	۴) بسته بندی
ریخته گری	۵) ریخته گری

۳- ویژگیهای فرایند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

آب پاش چمن خانگی متحرک بوده و با فشار آب شهری کار میکند و برای آبیاری چمن و باغچه د رحد محدود به کار می رود. طبقه بندی آب پاش به صورت تمام فلزی ،تمام پلاستیکی و نیمه پلاستیکی است که در این طرح نوع نیمه پلاستیکی انتخاب شده که از پایه و زانویی چدنی ،فواره آلومینیومی و سرشلنگی پلاستیکی ساخته شده است و به نحوی طراحی شده که فواره آن با فشار آب علاوه بر پاشش آب بصورت قطرات ریز، حول زانویی می چرخد و امکان آبیاری تحت شعاع را فراهم می سازد.

مراحل تولید آب پاش چمنی به شرح زیر میباشد:

۱- تراشکاری: قطعات مجموعه آب پاش که از پروفیل شش گوش ،مفتول و لوله آلومینیومی ساخته می شوند، به تناسب فرایند

۴- مواد اولیه اصلی:

۳	لوله آلومینیومی	به قطر ۲۲ میلیمتر	۲۹۰	کیلوگرم
۴	شش گوش آلومینیومی	شش گوش	۶۱۰۰	کیلوگرم
۵	لوله آلومینیومی	لوله توخالی	۴۷۰۰	کیلوگرم
۶	مفتول آلومینیومی	به قطر تولید پر	۱۰۰۰	کیلوگرم
۷	بر چسب	پلاستیکی	۸۱	هزار عدد
۸	رنگ	روغن مشکی	۳۱۲۰	کیلوگرم
۹	جعبه مقوایی	جهت بسته بندی به ابعاد	۸۱	هزار عدد

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		مصرف سالیانه
		مقدار	واحد	
۱	آهن قراضه	-	-	۲۶۷۰۰ کیلوگرم
۲	مفتول آلومینیومی	به قطر ۲۰ میلیمتر توپر	-	۲۹۰ کیلوگرم

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

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

			۱۰×۱۵×۱۵		
●	هزار عدد	۸۱	جهت بسته بندی	کیسه نایلونی	۱۰
●	عدد	۱۸۰۰	ابعاد: ۵۰دره ۴دره ۴۵	کارتن بسته بندی	۱۱
●	هزار عدد	۸۱	با کالیتی سه مرحله ای	سرسر شانیگی پاستیکی	۱۲
●	هزار عدد	۸۱	به قطر خارجی ۱۹ میلیمتر	واشر پلاستیکی	۱۳
●	هزار عدد	۸۱	به قطر داخلی ۲۱ میلیمتر	واشر فلزی	۱۴

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
●	۱	زمینی - حرارتی سا سوخت فسیلی با پاتیل به ظرفیت ۲۵ کیلو گرم در ساعت	کوره ریخته گری	۱
●	۱	اتو مانتیک با ابزار گیر چرخان	سری تراش	۲
●	۱	کوچک سه تن با مکانیزم پیچی	پرس دستی	۳
●	۲	رو میزی	تراش کوچک	۴
●	۱۰	دستی با مکانیزم جک	خم کن لوله	۵
●	۱	به شکل پایه (هر قالب شش حفره)	قالب ریخته گری	۶
●	۱	دارای پایه	دریل رو میزی	۷
●	۲	۲۲۰ لیتر در دقیقه	کمپر سور بار	۸
●	۱	شستشو و چربی گیری	وان	۹
●	۱	دستی با فشار هوا	پیستوله رنگ	۱۰

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۶	۸	۲۳

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۵۲	۶	۸

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۱۰۰/۰۰	۲۶۰	۹۰	۵۹۰

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