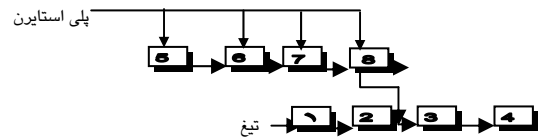


خود تراش پلاستیکی

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	خود تراش پلاستیکی	مشکل از ۴ قطعه پلی استایرنی (دسته - سر - درپوش و محافظ) و یک قطعه فولادی (تیغ) می باشد که بر روی تیغ، پوشش نازکی از تفلون پخته و روی آن فیلم روغنی محافظی کشیده شده است.	۷۵	میلیون عدد

۲- فرآیند تولید:



۱) برش تیغ	۵) تزریق دسته
۲) تشکیل فیلم روغن بر روی تیغ	۶) تزریق رویی
۳) مونتاژ	۷) تزریق در پوش
۴) بسته بندی	۸) تزریق محافظ

- ۴- در مرحله بعد قطعات پلاستیکی خودتراش تولید میشود در یک دستگاه تزریق که قالب دسته به آن بسته شده دسته تولید میشود .
- ۵- توسط دستگاه تزریق که دارای قالب رویی می باشد تولید میگردد .
- ۶- با دستگاه تزریق با عوض کردن قالبها هر چهار قسمت را تولید کرد و در پوش تولید میگردد .
- ۷- تولید محافظ به وسیله دستگاه تزریق صورت می گیرد .

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	تیغ	بصورت آماده و با پوشش تفلونی	۱۰۵	تن
۲	پلی استایرن	بصورت گرانول	۵۲۸	تن
۳	دی اکسید تیتان	بصورت رنگینه سفید	۵	تن
۴	مستربج	به صورت رنگینه گرانول	۵۰۰	کیلو گرم
۵	روغن	با خاصیت تشکیل فیلم مجاز	۲۰	تن

۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

روش انتخابی جهت تولید خودتراش پلاستیکی از تیغ آماده می باشد . این تیغ از نوع خاص بوده که طی فرآیند ساخت آن ، از طریق بمباران یونی ، لایه ای از پوشش کروم - پلاتین بر روی تیغ تشکیل شده و بر روی این پوشش ، لایه دیگری از جنس تفلون که در مرحله بعدی پخت تفلون صورت گرفته ، تشکیل و تثبیت می گردد .

۱- تیغی که با این مشخصات تهیه شده به عنوان ماده اولیه تهیه خودتراش پلاستیکی بکار میرود لذا فرآیند ساخت خودتراش پلاستیکی با مرحله برش تیغ به دو قسمت (بطوریکه در هر خودتراش نیمی از تیغ مصرف میشود) آغاز میشود و جهت جلوگیری از زنگ زدن به آن فیلمی از روغن را آغشته می سازند .

۲- مونتاژ - قطعات پلاستیکی همراه با قطعه فلزی (تیغ) و مونتاژ میشود .

۳- بسته بندی معمولاً هر عدد تراش پلاستیکی در بسته های نایلونی بسته بندی میگردد .

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

۱	تزریق	۵ گرمی جهت تزریق رویی خودتراش	۲
۲	تزریق	۲۰ گرمی جهت تزریق محافظ و در پوش	۵
۳	تزریق	۸۰ گرمی جهت تزریق	۲

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیزات

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

		دسته خودتراش ردیف		
●	۱	-	گریس زنی	۴
●	۱	-	مونتاز و بسته بندی	۵
●	۳	۱۲ حفره ای	قالب محافظ	۶
●	۲	۲۴ حفره ای	قالب در پوش	۷
●	۲	۲۴ حفره ای	قالب رویه	۸
●	۱	با دبی ۵۰ متر مکعب در دقیقه و فشار مفید ۱۶ اتمسفر	کمپرسور هوای فشرده	۹
●	۱	در حد لزوم	تجهیزات آزمایشگاهی و تعمیرگاهی	۱۰
●	۲	۲۴ حفره ای	قالب دسته	۱۱

۶- تعداد کارکنان

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۶	۱۲	۳۲	۷۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۶۹	۱۵	۵

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۶۶۰۰	۴۵۵	۱۰۰۰	۱۸۷۵