

خود کار

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	خودکار	ساجمه ای ساده با مغزی ثابت	۲۰۰۰۰۰	عدد

۲- فرآیند تولید:



درپوش		محصول
۱.	اکسترودر همراه با کاتر	
۲.	مونتاز	
۳.	دستگاه پرداخت	
۴.	سانتریفوژ	
۵.	گذاردن در پوش دستی	
۶.	بسته بندی	
۷.	تزریق پلاستیک	
۴.	هواگیری	

۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

فرآیند تولید خودکار ساده در دو قسمت اصلی تولید بد براساس فرآیند اکستروژن (و تولید در پوش (براساس فرآیند قالبگیری تزریقی) سپس مونتاز قرار دارد . ماده اولیه اصلی (PP) به میزان لازم درون قیف دستگاه اکسترودر ریخته میشود عمل توزین مواد می تواند به صورت دستی و یا توسط توزین اتوماتیک انجام شود . اکسترودر با گرم و نوب کردن مواد و به جلو راندن آن از درون قالب و دمیده شدن هوا لوله پیوسته ای با دو قطر درونی و بیرونی متفاوت میدهد که توسط کاتر به اندازه بریده میشود . ضایعات در این مرحله قابلیت آسیاب شدن مجدد در یک آسیاب پلاستیک و سپس مخلوط شدن با مواد اولیه ورودی به اکسترودر را دارند . در قسمت ساخت بدنه میتوان از اکسترودر دو رنگ که قابلیت ایجاد بدنه خودکاری با دو رنگ متفاوت را دارد نیز استفاده کرد که البته حساسیت دستگاه بسیار بالاتر از اکسترودر معمولی است در مرحله ساخت بدنه آنچه که باید مورد

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		واحد
			مقدار	واحد	
۱	پلی پروپیلین	ماده اصلی با دانسیته ۰/۹ گرم در سانتی متر	۱۲۴۹۵۰	کیلو گرم	●
۲	نوک خودکار	از دو قسمت ساجمه کروی و مفتول استتلس استیل	۲۰۴۰۰۰۰	عدد	□
۳	جوهر خود کار	هابر دو نوع چربی و آبی	۱۱۰۲۵	کیلو گرم	□

توجه قرار گیرد قطر درونی بدن است که اگر در حد لزوم بیشتر باشد جوهر در حالت برگرداندن خودکار سرریز می کند و در صورت کمتر بودن امکان تبادل جریان هوا و نوشتن خودکار از بین خواهد رفت . پس از ساخت بدنه بدنه ها وارد دستگاه مونتاز می شوند . این دستگاه بسیار پیشرفته بوده که :

۱- تمامی مراحل چاپ بر روی بدن خودکار توسط رول چاپ (که اصطلاحاً طلاکوب نامیده می شود) انجام داده .

۲- سپس سر و ته خودکار را به اندازه مورد لزوم تراشیده و به شکل مخروطی (Conic) در می آورد.

۳- نوک خودکار

جوهر آن را به بدنه تزریق و مونتاز کرده و بدنه ها را آماده ورود به دستگاه سانتریفوژ می کند .

در این هنگام خودکار آماده ورود به دستگاه پرداخت سانتریفوژ می باشند .

تعدادی خودکار بنا به ظرفیت محفظه درون دستگاه گذاشته شده با شروع کار دستگاه و چرخش آن نیروی گریز از مرکز ایجاد می شود که در صورت وجود حبابهای ریز درون جوهر خودکار ، این حبابهای هوا را خارج می کند و بدین ترتیب در کاربرد خودکار، سهولت بیشتری بوجود می آورد .

دستگاه تزریق نیز با استفاده از ماده اولیه کاربردی و قالبهای طراحی شده برای درپوش ، این قسمت از محصول را آماده کرد . عمل درپوش گذاری توسط دست انجام می شود . آنگاه محصول تمام شده بعد از بازرسی جهت بسته بندی به قسمت مربوطه رفته ابتدائاً در جعبه های ۵۰ تایی و سپس در کارتنهای ۲۰ جعبهای (هر کارتن ۱۰۰۰ عدد خودکار) بسته بندی و آماده ارائه به بازار می شود.

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

۴	جعبه مقوایی	به منظور بسته بندی	۴۰۴/۰۰۰	عدد	●
۵	کارتن	برای بسته بندی نهایی	۲۰۲۰۰	عدد	●
۶	رول طلا کوب	برای چاپ	۴۱	رول	□

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	اکسترودر همراه با کاتر	تان ۱۵ KW / ۱۵ ظرفیت تولید ۷۰ دقیقه	۱	□
۲	دستگاه تزریق	۵۰ گرمی تولید ۳ ضربه در دقیقه	۱	●
۳	ماشین مونتاژ	تمام اتوماتیک خارجی قابلیت شکل دهی مونتاژ نوک تزریق جوهر و چاپ بدنه	۱	□
۴	ماشین پرداخت سانتر یفوژ	توان ۱۵/۵ KW با قدرت ۴۰۰۰ rpm	۱	□
۵	آسیاب پلاستیک	۲۵ کیلو گرمی	۱	●
۶	مخلوط کن پلاستیک	توان ۳ KW	۱	●
۷	قالب در پوش	۲۶ حفرهای	۱	●
۸	میز بسته بندی	-	۱	●

۶- تعداد کارکنان

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۸	۹	۶	۲۶

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۱۶	۸	۴

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۲۰۰	۲۷۰	۷۲	۶۳۷

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