

خود کار شش گوش

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	خودکار	شش گوش	۲۴	میلیون عدد

۸- نصب رو پوش خودکار : در پوش خودکار توسط کارگر به خودکار نصب میشود .

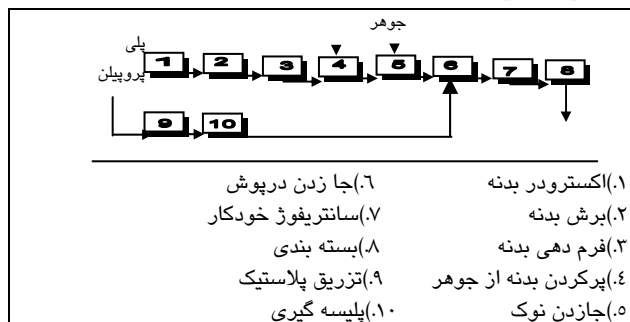
۹- سانتری فوژ خودکار : اینکار با دستگاه سانتری فوژ انجام میگردد و هدف از آن خروج از هوای مابین جوهر و نوک خودکار و رساندن جوهر با نوک خودکار می باشد .

۱۰- در پایانه خودکار در دسته های ۱۰۰ عددی وارد جعبه مقوایی شده و هر ۸۰ جعبه در کارتن قرار میگردد.

۴ - مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	سنگ فسفات	با عیار ۲۴ درصد	۱۳۵۰۰	تن □
۲	اسید فسفریک	حداقل حاوی ۲۸ درصد پنتواکسید فسفر	۴۷۵۰	تن ●
۳	کربنات سدیم	با خلوص حداقل ۹۹ درصد و حداکثر رطوبت ۰/۵ درصد	۱۸۷۵	تن ●
۴	پاکت	دو لایه جهت بسته بندی محصول به وزن ۵۰ کیلوگرم به ابعاد ۵۵ در ۱۲۰ سانتی گراد	۳۰۰۰۰	عدد ●
۵	کارتن بسته بندی	۳۲×۴۰×۶۴ سانتی متر	۳۰۰۰	عدد ●
۶	جعبه	مقوایی، ۱۶×۸×۸ سانتی متر	۲۴۰	هزار عدد ●

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

۱- ابتدا پلی پروپیلین وارد دستگاه اکسترودر شده و بدنه خودکار ساخته میشود .

۲- برش بدنه : چون بدنه خودکار بصورت لوله ممتد ساخته میشود و پس از آن به اندازه خودکار بریده میشود اینکار با کاتر انجام میگردد .

۳- فرم دهی بدنه : اینکار توسط دستگاه فرم دهی انجام میگردد بدنه اکسترودر شده خودکار را بصورت خودکار فرم دهی میشود یعنی سر بدنه بصورت مخروط تراشیده میشود و ته خودکار بصورت نیمه کره تراشیده میشود .

۴- پرکردن بدنه از جوهر : اینکار نیز توسط دستگاه پرکن جوهر انجام میشود بدنه در دستگاه قرار میگردد و جوهر وارد بدنه خودکار میشود .

۵- جازدن نوک : دستگاه پرکن جوهر عمل جازدن نوک را نیز انجام میدهد و نوک خودکار در محل خود قرار میگردد .

۶- تزریق پلاستیک درپوش : در این فرآیند در پوش خودکار توسط دستگاه پلاستیک ساخته میشود .

۷- پلیسه گیری : در پوش خودکار توسط کارگر پلیسه گیری میشود .

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	اکسترودر	دو رنگ پنجاه و هیجده صدم	□	

۱	کاتر	۱/۵ کیلو وات	۱	●
۲	ماشین تزریق	۲۰۰ گرمی	۴	●
۳	قالب درپوش	۲۶ حفره ای از فولاد ضد زنگ	۴	□
۴	ماشین مونتاز	ظرفیت ۷۰ خودکار در دقیقه	۱	□

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

□	۱	۹۰ کیلو گرم خودکار در دقیقه	سانتریفوژ	۶
•	۱	ظرفیت ۵۰ کیلوگرم در ساعت	آسیاب	۷
•	۱	ظرفیت ۱۰ کیلوگرم در ساعت	مخلوط کن	۸
□	۱	ظرفیت ۷۰ خودکار در ساعت	ماشین فرم دهی	۹

۶-تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۴	۱۷	۳۰	۷۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۶۴	۱۸	۵

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۳۵۰۰	۴۴۵	۲۲۵	۱۰۱۰