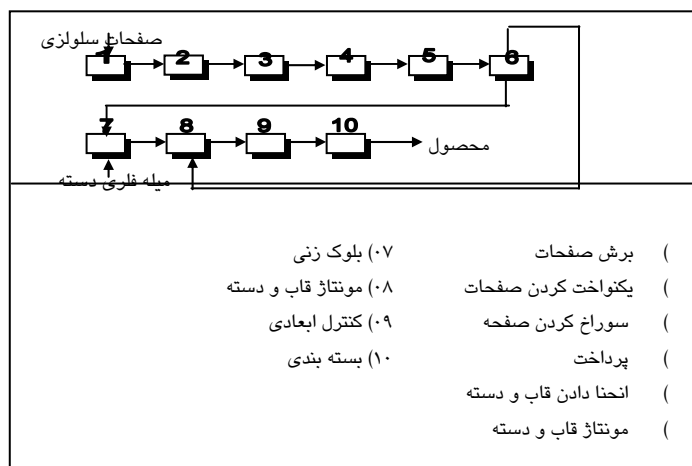


قاب عینک

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱۴	قاب عینک	از جنس سلولزی نیتراته، استات سلولز یا پلاستیک آکرلیک می باشد	۸۰	هزار عدد

۲- فرآیند تولید:



قاب یا فریم عینک عبارست از یک چارچوب یا اصطلاحاً فریم

ویژه که می تواند شیشه یا عدسیهای مورد نظر را در راستا و شکل مطلوب و در عین حال با حفظ زیبایی در جلو چشم نگاه دارد.

قاب عینک از چندین قسمت شامل جلو عینک، دسته، میله داخل دسته، مفصل، پیچ و پرچ می باشد که یکسری از این قطعات خریدنی و یک سری ساختنی است که در زیر تشریح فرایند و ساخت قطعات اشاره شده است:

۱- برش صفحات سلولزی: ورقهای سلولزی توسط اره دیسکی بریده شده و به اندازه های مناسب درمی آیند.

۲- یکنواخت کردن ضخامت صفحات: این کار با استفاده از یک فرز CNC انجام می گیرد و ضخامت صفحات را یکسان می کند.

۳- سوراخ کردن صفحه سلولزی: پس از یکسان سازی ضخامت صفحات یا استفاده از دستگاه CNC صفحات برش خورده و شکل قاب عینک درمی آید. ابزارهای مختلف آن جهت

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانہ	
			مقدار	واحد
۱	صفحات سلولزی	صفحات آکرلیک یا سلولزی نیتراته به ضخامت ۰/۵ سانتیمتر	۱۳۵۰	متر مربع
۲	میله	میله برنجی به عرض ۲ میلی متر	۱۶۴	هزار عدد
۳	لولای دسته	برنج یا فولاد آلومینیوم	۱۶۰/۸	هزار عدد
۴	پرچ	پرچ ریز به قطر یک میلیمتر	۶۴۶/۵	هزار عدد

سوراخکاری، فرزکاری، درآوردن چشمی، درآوردن دور قاب، سوراخهای محل پرچ و غیره به آن بسته می شوند.

۴- پرداخت: بعد از عملیات بالا در ۳ مرحله پرداخت انجام می گیرد. ابتدا با دستگاه سیمی سپس با دستگاه غلطکی و نهایتاً با پرداخت دیسکی عملیات پرداخت کاری تکمیل می شود.

۵- انحنا دادن قاب و دسته: برای قرار گرفتن به صورت مناسب باید انحناهایی متناسب داشته باشد توسط دستگاه انحنا دهنده انحناها بر روی فریم و دسته ایجاد می گردد این کار با استفاده از هوای داغ و فشار معین انجام میگردد.

۶- مونتاژ میله فلزی در دسته: با استفاده از دستگاه آلتراسونیک میله فلزی وارد دسته می شود.

۷- مارک زنی: یک دستگاه مارک زنی مارک و نوشته ای را روی عینک حک میکند.

۸- مونتاژ قاب و دسته: دسته و فریم توسط فکها و گیره های خاصی در موقعیت مناسب نگاه داشته می شوند و یک دستگاه پیچ را در محل لوله قرار داده و با چرخاندن آن موجب بسته شدن دسته به فریم می شود.

۹- کنترل ابعادی: یک سیستم اپتیکی ابعاد قطعه را بصورت دیجیتالی کنترل می نماید.

۱۰- بسته بندی: بعد از کنترل ابعادی بسته بندی انجام میگردد و به انبار تحویل میگردد بسته بندی قاب های عینک با استفاده از پلاستیکهای حباب دار صورت میگردد که ده عدد از آنها را در یک جعبه مقوایی قرار میدهند.

۵	پیچ	پیچ ریز به قطر ۱/۵ میلیمتر	۱۶۱/۵	هزار عدد
۶	پلاستیک	حبابدار	۸۵	هزار عدد
۷	کارتن	برای بسته بندی	۱۷۰۰	عدد

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
۱	دستگاه برش	برای برش صفحات سلولزی	۱
۲	دستگاه فرز	فری کامپیوتری - planing	۱

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

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۳	۱۵	۱۰	۴۶

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلو وات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیگازول)
۲۰۶	۱۰	۱۰۱

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۴۹۰۰	۶۰۰	۵۰۰	۱۴۰۰

		CNC برای یکنواختی صفحات	
۳	فرز CNC	برای برش صفحات به شکل قاب عینک	□ ۱
۴	پولیش سیمی	-	۱
۵	پولیش غلنگی	-	۱
۶	پولیش دیسکی	-	۱
۷	دستگاه جازدن میله در دسته	بوسیله دستگاه آلترا سونیک	□ ۱
۸	خم کن دسته و انحناء دهنده فریم	برای خم کردن دسته عینک و فریم آن	□ ۱
۹	دستگاه بستن پیچ و پرچ	برای مونتاژ کردن دسته روی قاب وسیله پیچ	□ ۱
۱۰	کامپیوتر و تجهیزات جانبی آن	39 , 102 Ghard -133HZ MB RAM 588	۱
۱۱	دستگاه کنترل و اندازه گیری	کامپیوتری با کنترل دیجیتالی	□ ۱
۱۲	دستگاه مارک زنی	جک مارک یا نوشته روی عینک	□ ۱