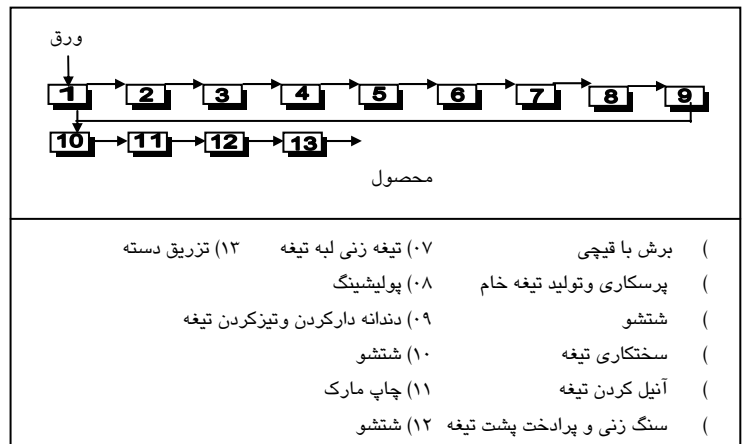


کارد با دسته تزریقی

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کارد با دسته تزریقی	جهت مصارف خانگی و سایر مصارف لوکس با دسته پلاستیکی و تیغه های فولادی ضدزنگ	۸۰۰۰۰	عدد

۲- فرآیند تولید:



کاردهای تولید شده در این واحد در دو قسمت دسته و تیغه تقسیم می گردد و دسته از جنس مواد پلاستیکی بوده و تیغه آن فولادی می باشد. از آنجا که این محصول به عنوان ماده اولیه نمی باشد و بایستی متناسب با مصرف کننده بسته بندی گردد. نوع بسته بندی کاردهای کوچک در بسته های مقوایی ۱۲ عدد قرار داده شده و سپس در کارتن قرار داده می شود ولی برای کاربردهای متوسط و بزرگ ابتدا غلافی پلاستیکی و یا کاغذی روی تیغه ها کشیده می شود و سپس در محفظه های پلاستیکی مخصوص پرس می گردد. که در دسته های ۱۲ تایی مارک زده می شود.

۱- تیغه ها می تواند مساحت دندانه دار و یا ترکیبی از این دو باشند و فاصله دندانه ها قابل تنظیم است. که این فاصله ها بر حسب میلی متر می باشد.

۲- ابعاد تیغه ها: طول تیغه ها بین ۶ تا ۲۵ سانتی متر و عرض آنها در فاصله ۱/۲ تا ۷ سانتی متر و ضخامت آنها ۳/۰ تا ۱/۲ میلی متر می باشد.

۳- وزن تیغه ها: برای کاردهای دستی میوه خوری بین ۳ تا ۸ گرم کاردهای متوسط بین ۲۵ تا ۳۵ گرم و کاردهای بزرگ بین ۵۰ تا ۷۰ گرم است.

۴- جنس تیغه ها: این نوع تیغه ها در دو نوع آبکاری نشده و آبکاری شده تولید می شوند و کاردهایی که لبه برنده ای دارند باید از فولاد قابل آبکاری که با عملیات حرارتی سخت شده اند استفاده شود.

در این قسمت روش تولید محصول و مراحل مختلف تولید بررسی می گردد:

الف: تیغه: تیغه به دو روش تولید می شود یکی آبکاری شده دوم آبکاری نشده در مراحل سخت و آبکاری شده به صورت تمام اتوماتیک عملیات برش (آماده سازی) ورق که از مواد اولیه است توسط پرس تولید تیغه خام شده و سپس شتشو می گردد و عملیات سخت کاری انجام می گیرد.

-برش (آماده سازی) ورق (رول) با قیچی

-پرسکاری و تولید تیغه خام

-چربی گیری و شتشوی تیغه با استفاده از روش غوطه وری همراه با ارتعاشات ماوراصوت

-سخت کاری (تحت عملیات حرارتی در کوره پیوسته با اتمسفر خنثی)

-آنیل کردن تیغه (در کوره پیوسته)

-سنگ زنی و پرداخت تیغه (پشت و جلو)

-صیقل کاری و پولیش تیغه

-دندانه دار کردن و تیز کردن با استفاده از دستگاه پولیش زنی چرخدار

-شتشو

-چاپ مارک و نام تولید کننده روی تیغه با استفاده از روش شیمیایی اچ کردن

-شتشوی نهائی

-برش (آماده سازی) ورق (رول) مواد اولیه

-تولید تیغه

-دندانه دار کردن تیغه

-شتشو

ب- تولید دسته

دسته دار کردن تیغه با دو روش زیر صورت می گیرد:

-قرار دادن تیغه به تعداد مشخص در داخل قالب و تزریق ماده پلاستیکی به دنباله تیغه (دسته)

-تولید دسته بصورت تزریقی بطور جداگانه و مونتاژ کردن دسته و تیغه با استفاده از پرچ

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد

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

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
●	۱	۷/۵ کیلووات طول برش مفید ۲۰۰۰ و ضخامت ۴ میلی لیتر	قیچی ورق بر گیوتینی	۱
●	۱	ضربه ای ۱۰۰ تنی ۸ کیلووات	پرس	۲
□	۱	دارای چهار وان به ابعاد تقویتی ۳۵۰×۳۵۰×۸۰ سانتی متر	دستگاه شستشو و لتراتونیک	۳
□	۱	۱۱۰ درجه سانتی گراد ۱۵ کیلو وات و سرعت حرکت قطعات ۱۰۰-۳ سانتی متر	کوره سخت کاری پیوسته	۴
●	۱	۶ کیلووات	کوره آنیلینگ	۵
●	۱	تسمه ای قابل تنظیم در محدوده ۱۶۰۰-۱۲۰۰ دور در دقیقه ۱/۵ کیلووات	دستگاه سنگ زنی پشت تیغه	۶
□	۲	-	دستگاه سنگ زنی لبه تیغه	۷
□	۱	سنگ زنی چرخ با طول ۳۰ و قطر ۱۲ سانتی متر و ۱۴۰۰ دور در حین کار	دستگاه دنداندار کردن و تیز کردن تیغه	۸
□	۱	۸۰۰ عمل اچ کاری در ساعت	دستگاه چاپ مارک	۹
●	۱	۳ حفره ای ۲۰۰ گرمی با فشار ۱۲۰ تن ۲۸ کیلووات	دستگاه تزریق پلاستیک	۱۰
●	۵	-	قالب تیغه	۱۱
●	۵	۴ حفره ای	قالب تزریق دسته	۱۲
●	۱	۱×۶ متر	میز بسته بندی و کنترل	۱۳

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۱۲	۵	۲۶

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلو وات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۶۱	۱۰	۵

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۲۷۰۰	۴۰۰	۵۵	۷۷۵

۱	پلاستیک (P.P)	پلی پروپیلین جهت تولید دسته کار	۱۵۰۰۰	کیلو گرم	●
۲	ورق لاستیک	ضد زنگ ۱/۴۱۱۶ برای تولید کاردهای متوسط و بزرگ با قابلیت سخت کاری	۲۳۷۵۴	کیلو گرم	□
۳	ورق استیل	ضد زنگ ۱/۴۳۰۰ برای تولید کاردهای کوچک و غیر قابل سخت کاری	۸۵۹	کیلو گرم	□
۴	کارتن	شیرینگ	۴۰۶۰	عدد	●