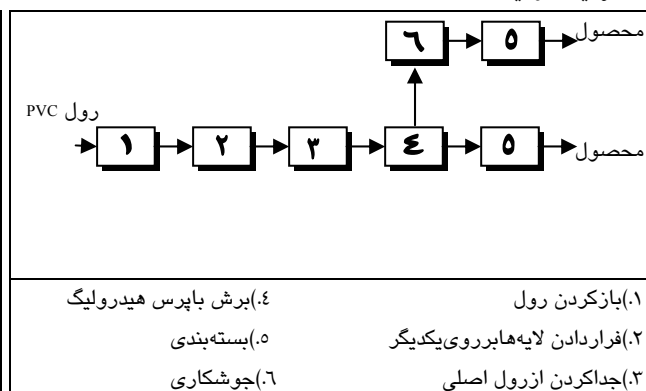


مصنوعات جوش پلاستیک

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	شورت دگمه دار	از جنس پلاستیک شورتی ساتنی با عاج مخصوص و وزن ۵ گرم	۶۰۰۰۰	عدد
۲	شورت گره‌دار	از جنس پلاستیک شورتی ساتنی با وزن ۱۲ گرم و ضخامت فیلم یک دهم تاسه دهم میلیمتر	۴۰۰۰۰	عدد

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

محصول تولیدی واحد مورد نظر که از فرآیند جوش پلاستیک تولید می‌شود انواع شورت های دگمه دار و گره‌ای می‌باشد فرآیند تولید شورت پلاستیکی کودکان می‌تواند شامل سه مرحله تولید گرانول و فیلم PVC برش و جوشکاری باشد که با توجه به نوع واحد تولیدی که از صنایع کوچک می‌باشد و نتیجتاً حجم سرمایه گذاری بالائی را نمی‌طلبد می‌توان تنها دو بخش برش و جوشکاری را جزء فرآیند های خط تولید در نظر گرفت و رول PVC آماده را جزء مواد اولیه ورودی به کارخانه محسوب کرد. بنابراین فرآیند تولید در دو بخش برش و جوشکاری برای انواع شورت های دگمه دار و گره ای تشریح می‌شود:

۱- شورت گره‌ای ساده:

ابتدائاً ماده اولیه که رول PVC می‌باشد بوسیله دستگاه باز و بصورت لایه های متوالی (بدون انقطاع) بر روی یکدیگر قرار می‌گیرد تعداد این لایه ها بسته به توان پرس هیدرولیک که کار برش این لایه‌ها را انجام می‌دهد می‌باشد. پس از تشکیل لایه ها، توده تشکیل شده از بقیه رول جدا می‌شود و توسط تیغه های نصب شده بر بالای پرس هیدرولیک برش می‌خورند و به اندازه و شکل مورد نظری رسند و سپس جهت بسته بندی به قسمت دیگر فرستاده می‌شوند.

۲- شورت گره‌ای داری جوش دوکمر:

فرآیند تولید دقیقاً مشابه بالا است با این تفاوت که نظر به انجام جوشکاری و تا شدن قسمت کمر بر روی لایه مشمع، طول انتخابی رول باید بیشتر باشد. پس از برش توسط پرس هیدرولیک با توجه به نوع شورت، الکتروود مربوطه انتخاب و در دور کمر عمل جوشکاری دی الکتریک توسط دستگاه جوش بافرکانس بالا از نوع پائی انجام می‌شود. پس از جوشکاری شورت‌های آماده به قسمت بسته بندی رفته و هر ه عدد در یک جعبه مقوایی (یا پلاستیکی) قرار می‌گیرند. ضایعات در هر دو قسمت بالا می‌توانند در ساخت بعضی از قطعات شورت دگمه دار مورد استفاده قرار بگیرند.

۳- شورت دگمه دار: پس از باز شدن رولهای PVC تشکیل لایه و سپس برش (مشابه قبل) و در اندازه های دلخواه و مطابق با ابعاد طراحی، عمل جوشکاری قطعات به وسیله ماشین جوش دی الکتریک بر روی میز گردان انجام می‌شود روش جوشکاری قطعات به شرح ذیل است: در ابتدا دو لایه بیرونی پلاستیکی شورت که از اندازه واقعی بزرگتری باشد روی صفحه پائینی دستگاه جوش قرار می‌گیرند. در روی این صفحه لایه عایق و نسوزی جهت جلوگیری از جرقه وجود دارد که روی آن نسوزهای نگهدارنده، ورقها PVC و نگهدارنده کش های پهن نواری داخل شورت می‌باشد. سپس لایه های درونی که در قسمت جلو و عقب و به منظور استحکام در مقابل باز و بسته شدن دگمه هاست روی آنها قرار می‌گیرند و آنگاه لایه داخلی که پوشک یا کهنه بر روی آن باید قرار گیرد. روی قسمت‌های قبلی گذاشته می‌شود. قطعه آماده شده به زیر دستگاه برش رفته و التروود جوشکاری که متصل به این دستگاه است عمل جوشکاری و اتصال قطعات و نیز برش قسمت‌های اضافی را انجام می‌دهد و قطعه تحویل قسمت اتصال دگمه می‌شود. در قسمت بعد نصب دگمه های انجام می‌شود این دگمه هم از جنس PVC می‌باشد بدین ترتیب عمل جوشکاری با توجه به اینکه جنس شورت نیز از PVC است بهتر انجام خواهد شد. بر روی هر شورت ۶ دگمه (در هر طرف ۳ عدد) نصب می‌شود که در این قسمت نیز جوشکاری دگمه‌های نرمه‌ها با صرف حدود ۱-۵ دقیقه وقت توسط دستگاه جوش دی الکتریک

پائی انجام می‌گیرد. فاصله دگمه‌ها از یکدیگر نباید بیشتر از ۱ سانتیمتر بوده و باید در یک ردیف قرار گیرند و طوری نصب

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

۸- زمین و ساختمانها (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۸۰۰	۲۱۵	۸۷	۵۲۷

شوندکه در قسمت رویهم آمده (دم پاکمرکاملاً روی هم قرار گیرند). پس از آماده شدن شورتها، هریک عدد شورت در بسته مقوایی گذارده شده و سپس درکارتن های ۴۸ عددی آماده تحویل به بازار می شوند.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصوف سالیانه		نوع
			مقدار	واحد	
۱	مشمع	ازجنس pvc ساتنی ساده	۲۹۸۸۳۰	مترمربع	□
۲	مشمع	ازجنس pvc ساتنی گلدار	۱۱۰۸۸۰	مترمربع	□
۳	دکمه	ازجنس pvc	۳۹۶۹۰۰۰	جفت	●
۴	کش	نواری به عرض ساتنی متر	۱۴۵۵۳۰	متر	●
۵	کش	نواری به عرض ۲ سانتی متر	۳۳۰۷۵۰	متر	●
۶	کارتن	مقوایی	۶۸۶۸۰۰	عدد	●
۷	کارتن	جهت بسته بندی نهائی	۱۴۴۵۲	عدد	●
۸	چسب بسته بندی	بصورت رول	۱۵۰۲۴	عدد	●

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	دستگاه جوش	برای جوش پلاستیک بصورت اتوماتیک	۱	□
۲	دستگاه جوش	جوش پلاستیک بصورت پایی	۲	□
۳	دستگاه برش	برش عرضی	۱	□
۴	دستگاه برش	برش طولی	۱	□
۵	دستگاه ساخت	-	۱	□
۶	میز بسته بندی	-	۲	□

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنیسن	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۵	۵	۱۷

۷- کل انرژی مورد نیاز:

سوخت روزانه (کیگاژول)	آب روزانه (مترمکعب)	توان برق (کیلووات)
۳	۴	۸۲