

گیره و رخت آویز پلاستیک

انواع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	رخت آویز	از جنس بدنه پلاستیکی (پلی پرو پیلن)	۵۰۰	هزار عدد
۲	گیره لباس	از جنس بدنه پلاستیکی (پلی پرو پیلن) و حلقه فنری	۴۰۰۰	هزار عدد

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	پلی پرو پیلن	خالص	۴۴/۹	تن
۲	مستر بیچ	رنگی	۴۵۳/۷	کیلو گرم
۳	حلقه فولادی	فنری با قطر ۱/۵ میلی متر	۴۰۰۰	هزار عدد
۴	جعبه مقوایی	با ابعاد ۱۵/۲۰×۰/۴ متر	۵۰	هزار عدد
۵	مقوای یک لا	با ابعاد ۱۵×۴ سانتی متر	۲۰۰	هزار عدد
۶	کیسه پلاستیکی	پلی اتیلن سبک به ابعاد ۲۰×۲۰ سانتی متر	۲۰۰	هزار عدد

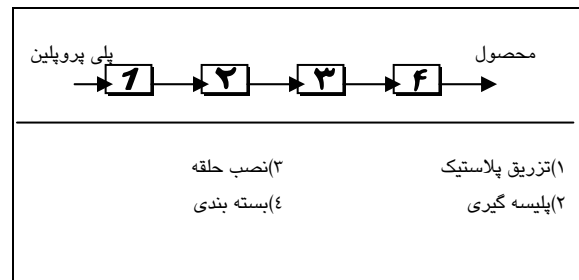
۵- ماشین آلات و تجهیزات اصلی (فرآیند تولید، آزمایشگاه و تعمیرگاه):

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	ماشین تزریق پلاستیک	۲۰۰ گرمی	۲	
۲	وان اختلاط	۱×۱×۰/۵ متر	۲	
۳	انواع قالب	-	۴	

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۵۵	۶	۳

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

رخت آویز از پلی پرو پیلن ساخته می شود که باید نوع ترکیبات و افزودنی های موجود در آن طوری باشد که با توجه به وزن البسه در مقابل تبخیر فرم مقاومت داشته باشد . مراحل تولید گیره و رخت آویز مطابق شرح ذیل می باشد :

۱- پلی پروپیلن و مستریچ به ترکیب مناسب در ماشین طزریق ریخته شده و با حرارت بیش از ۱۵۰ درجه سانتی گراد به حالت خمیری نر دیک به مایع در آمده و با فشار به داخل قالب تزریق میشود.

۲- حذف زواید کار ساده ای است با کمک یک کارد معمولی و به صورت دستی انجام می پذیرد .

۳- حلقه ها به صورت دستی بین دو قسمت گیره قرار داده میشوند .

۴- هر ۲۰ عدد گیره به یک مقوای ۱۵×۴ سانتی متری وصل میشوند و در داخل کیسه پلاستیکی قرار می گیرند.

رخت آویز ها نیز در جعبه های مقوایی به ابعاد ۱۵/۲۰×۰/۴ متر که گنجایش ۱۰ عدد رخت آویز را دارند قرار داده می شوند .

لازم به ذکر است که مرحله سوم فقط مربوط به گیره می باشد.

۶- تعداد کل کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۰	۵	۱۵	۹

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
۲۱۰۰	۲۰۰	۱۸۰	۵۹۵