

## کیف

### ۱- نوع تولیدات:

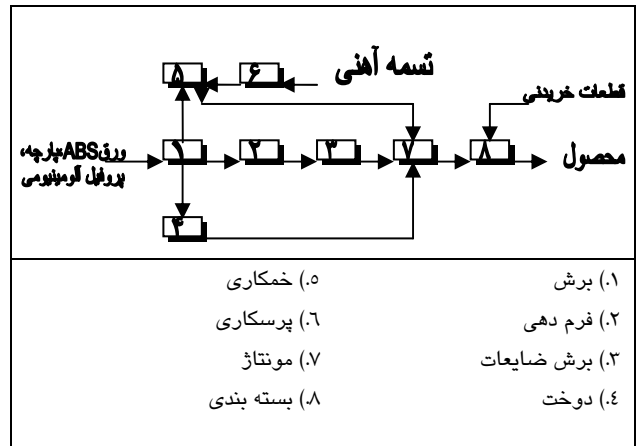
ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کیف سامسونت	به شکل ذورنقه‌ای و قاعده به ابعاد ۴۱×۳۱ سانتیمتری و از جنس بدنه پلاستیکی و قاب آلومینیوم	۱۲۰۰۰۰	عدد

شاسی وزه از جنس آلومینیوم به صورت پروفیل با مقاطع مختلف اکسترو در شده تحت عملیات برش، سوراخکاری، خمکاری دست و پرچمکاری تولید می‌گردند و برای خمکاری از فیکسچر مناسب استفاده می‌شود.

قطعات فلزی زبانه قفل و رمز و نگهدارنده در هر بدنه که از تسمه آهنی به عرض ۳ سانتی‌متر و ضخامت ۱/۵ میلی‌متر ساخته می‌شوند عملیاتی شامل برش فرم، سوراخکاری توسط پرس و خمکاری به وسیله پرس روی آنها صورت می‌گیرد. سایر قطعات که شامل جیب کیف داخلی، جامدادی، دیواره کیف، کفیوش، لایه داخلی، بدنه کیف و پارچه برزنتی داخلی در و بدنه می‌باشند ابتدا عملیات برش و سپس دوخت آنها صورت می‌گیرد و به تناسب پس از تولید قطعات مونتاژ آنها نیز با عملیات دوخت توسط چرخ خیاطی یا پرچ کردن انجام می‌شود.

فرآیند نهایی پس از تولید از اجزاء و قطعات، مونتاژ آنها و سایر قطعات خریدنی به همدیگر می‌باشد که جهت این مرحله از پرس بادی یا ابزار آلات بادی مانند مته و پیچ‌گوشی استفاده می‌شود. جهت بسته‌بندی هر کیف درون یک کیسه پلاستیکی گذاشته شده و هر پنج محور کیف درون یک کارتن قرار می‌گیرد.

### ۲- نوع تولیدات:



### ۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

قطعات متشکله کیف سامسونت را به دو دسته قابل ساخت در واحد و یا قابل خریداری از خارج از واحد تقسیم‌بندی می‌نمایند. شاسی، زه در، بدنه، در، کفیوش، بدنه کیف داخلی، جامدادی، نوار لبه دوزی، لایه داخلی، دیواره کیف داخلی، نگهدارنده کیف داخلی، زبانه قفل و رمز در داخل واحد ساخته شده و در مقابل لولا، پایه‌ها، دکمه فلزی، نوار لبه لایه، قفل‌ها، رمز، پایه دسته، دسته و مارک کیف و پیچ و پرچ بعنوان قطعات خریدنی محسوب می‌شود. از نظر تنوع کیف شامل سه گروه قطعات فلزی، پلاستیکی و پارچه‌ای می‌باشد که متناسب با هر کدام فرآیند تولید ویژه‌ای مورد نیاز می‌باشد. ساختار بدنه کیف پلاستیکی (از نوع ABS) می‌باشد و برای تولید آن از فرم دهی و اکيوم ورق پلاستیک بوسیله حرارت خلا استفاده می‌شود پس از تولید و چسباندن پارچه محل برش ضایعات آن صورت می‌گیرد.

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مصرف سالانه	مشخصات فنی	مواد اولیه اصلی	ردیف
	واحد	تعداد		
۲	تن	۳۰	اکسترو شده به عرض ۵ سانتی‌متر و ضخامت ۲ سانتی‌متر	پروفیل آلومینیوم
۳	تن	۱۵	۳۷-۳۷ به ابعاد ۱۰×۰/۳×۰/۰۱۵ متر	تسمه آهنی
۴	تن	۵۳	—	ورق

ردیف	مصرف سالانه		مشخصات فنی	مواد اولیه اصلی	ردیف
	واحد	تعداد			
۱	تن	۲۸/۵	اکسترو شده به عرض ۵ سانتی‌متر و ضخامت ۲ سانتی‌متر	پروفیل آلومینیوم	۱

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

•	۱	۳۵۰ لیتر در دقیقه	کمپرسور هوا	۱۱
•	یک سری	برش، فرم‌دهی و خمکاری	قالب و فیکسچر	۱۲

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۳	۱۳	۲۴	۵۳

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۱۷	۱۰	۹

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۵۰۰	۳۵۰	۲۹۰	۹۹۵

			ابعاد ۱/۵×۰/۰۰۱	پلاستیک ABS	
•	متر مربع	۱۳۰۰۰	به صورت رول و به عرض ۱/۵ متری	چرم مصنوعی	۵
•	متر مربع	۱۸۰۰۰	برزنتی به صورت طاقه ۳۶ متری و عرض ۰/۹	پارچه	۶
•	متر مربع	۵/۵	به ضخامت ۲ میلی متر به صورت رول	مقوا	۷
•	کیلوگرم	۳۷۹۰	چسباندن مقوا به پارچه، قوطی ۵ کیلویی	چسب	۸
•	کیلوگرم	۳۳۰۰	در قوطی ۵ کیلویی	رنگ روغنی	۹
•	کیلوگرم	۱۲۰۰		تینر	۱۰
•	عدد	۱۲۰۰۰	به ابعاد ۴۰×۳۵ سانتی متر	کیسه نایلونی	۱۱
•	عدد	۲۴۰۰۰	سه لایه ۴۰×۳۵×۵۰ سانتی متر	کارتن	۱۲
•	عدد	۲۴۰۰۰		فلزی	۱۳
•	عدد	۴۸۰۰۰		پایه پلاستیکی با کالیتی	۱۴
•	سری	۱۲۰۰۰		فلزی	۱۵
•	سری	۲۴۰۰۰		از جنس فلز	۱۶
•	سری	۱۲۰۰۰		فلزی - پلاستیکی	۱۷
•	سری	۱۲۰۰۰		فلزی	۱۸

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع
•	دستگاه فرم دهی پلاستیک	فرم دهی Vaccum	۲	یک سری
•	قیچی گویتن	توان برش ورق ۲ متری به ضخامت ۳ میلیمتر	۱	یک سری
•	اره	از نوع دیسکی	۱	یک سری
•	پرس ضربه‌ای	۱۰ تن	۲	یک سری
•	چرخ خیاطی	صنعتی	۱۴	یک سری
•	پرس بادی	—	۲	یک سری
•	کوره پخت رنگ	—	۱	یک سری
•	دستگاه برش	جهت ضایعات پلاستیک	۱	یک سری
•	ابزار آلات بادی	مته - پیچ گوشتی	یک سری	یک سری

% بررسیهای مالی، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد. طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %