

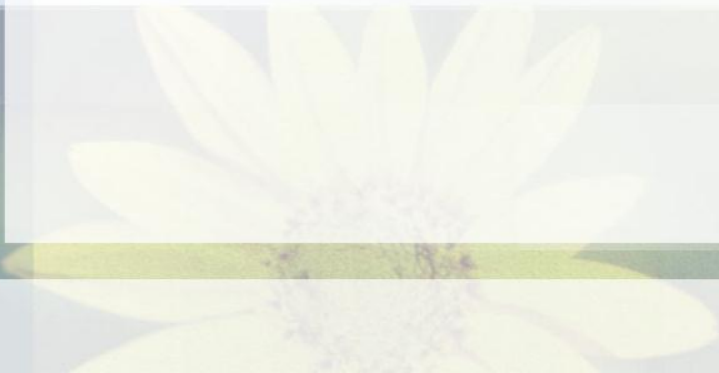


PROJECT

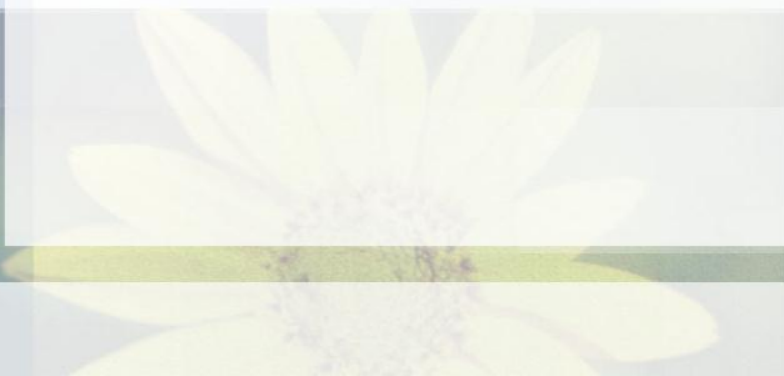
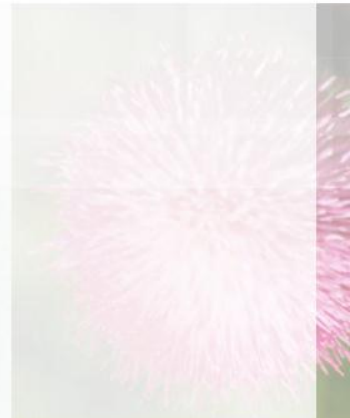
کارخانه تولیدی

بسم الله الرحمن الرحيم

مرضیه شاهجردی



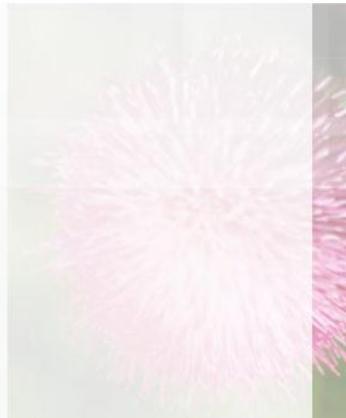
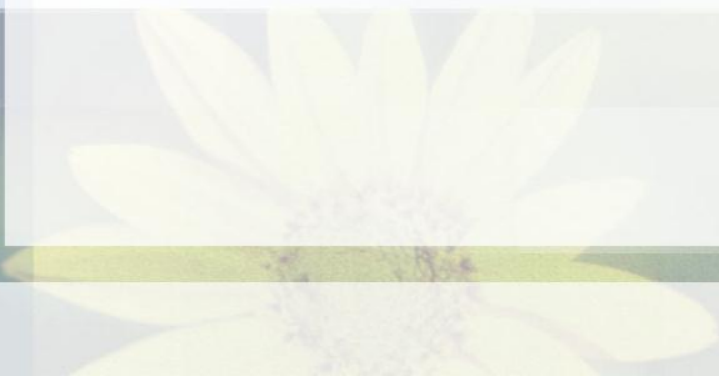
موضوع : خط مونتاژ بسته نوک مدادنوکی
استاد : جناب دکتر احمدی بافنده
محقق : مرضیه شاه جردی



بررسی عرضه و تقاضا



در کشور ایران حدود بیست میلیون دانش آموز و دانشجو در حال اشتغال به تحصیل می باشند.
تامین ۱۰ درصد این بازار در سال هدف کارگاه مورد نظر میباشد.





نقاط قوت (Strength)

به دلیل در دسترس بودن و داشتن نیروی انسانی
طرحی سخت و کاربرانتخاب نموده که کپی برداری
از آن تقریبا غیرممکن است.

نقاط ضعف (Weakness)

نبود تجهیزات و افراد متخصص در داخل کشور که
باعث میشود خرید از خارج از کشور انجام پذیرد به
همین دلیل خدمات پس از فروش بسیار کم
میباشد.



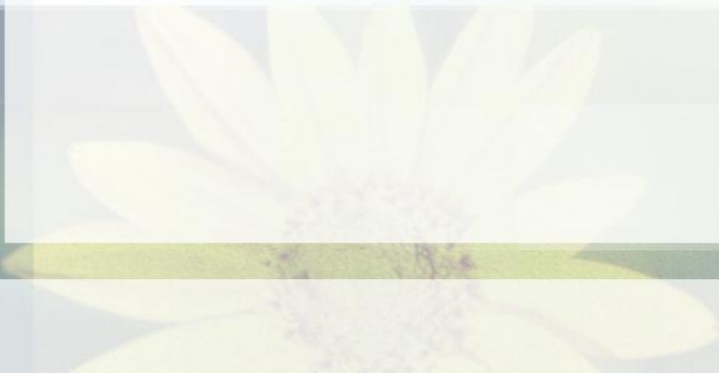


فرصت ها (Opportunity)

بازار رها شده است. قیمت تمام شده محصول تولیدی نسبت به قیمت تمام شده وارداتی پایین تر است.

تهدید (Threats)

بالا بودن سود تسهیلات بانکی. کپی برداری از طرح توسط رقیب جدید به شکل های متفاوت. فروش با زیان رقبا برای خارج کردن محصول جدید.



انتخاب نوع محصول



از بین مازیک «های لایت»، وسایل ترسیم (خط کش، گونیا، نقاله)، بسته های نوک مدادنوکی و لیوان آبخوری، نوک انتخاب شد.

تولید وسایل ترسیم بسیار ساده است و نیازمند دانش و تکنولوژی خاصی نیست پس به سرعت رقیب جدید پیدا میشود.

لیوان آبخوری تقاضای کافی نداشت.

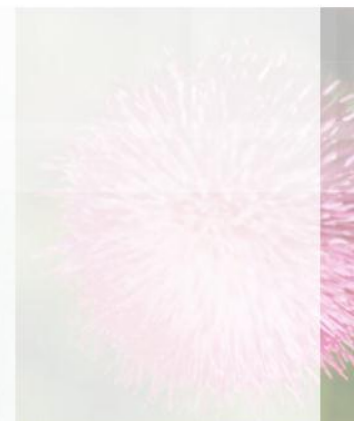
مازیک جوهر وارداتی دارد و نیاز به تکنولوژی جدید داشته و سرمایه بر بوده. به دو تکنولوژی نیاز دارد: ۱. ساخت جوهر ۲. خط تولید اصلی و

ساخت





مکانیسم باز شدن مخزن
با چرخش قطعه بالایی از زاویه ۳۰ درجه تا زاویه ۳۳ درجه
مخزن باز است و مغز مداد را میتوان با نیروی جاذبه زمین یا
نیروی جنبشی تولید شده توسط دست خارج کرد.
در تصاویر زیر این زوایا به روشنی مشخص میباشد





ابتدا قطعه یک را بروی قطعه دو قرار داده و با وارد کردن فشار بواسطه قفل (شیارها) تعبیه شده با قطعه دو یکپارچه شده (قطعه ۵ تشکیل میشود)

۲- قطعه یکپارچه قبل را (۵) از قسمت مفرد درونش بروی استوانه بالای قطعه سه قرار داده و با فشار قطعه یکپارچه دیگری (۶) حاصل میشود.

۳- قطعه یکپارچه قبل را (۶) بروی قطعه چهار قرار میدهم و با یک فشار قطعه فوق نیز یکپارچه شده و محصول نهایی را داریم.



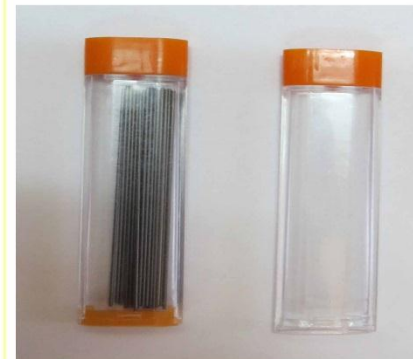
مونتاژ محصول

قطعه یک

قطعه دو

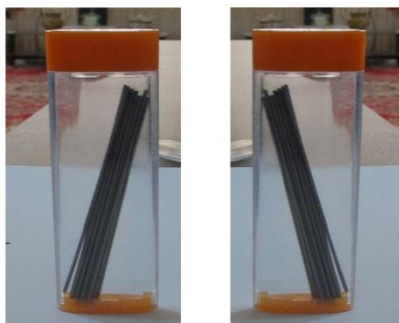
قطعه سه

قطعه چهار

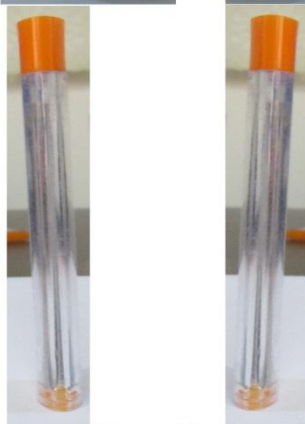




نمای روبروی از چپ و راست



نمای پهلو از چپ و راست



نمای بالا از سه زاویه



نمای پائین





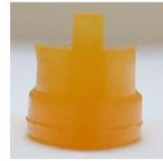
نمای بالای قطعه ی چهار



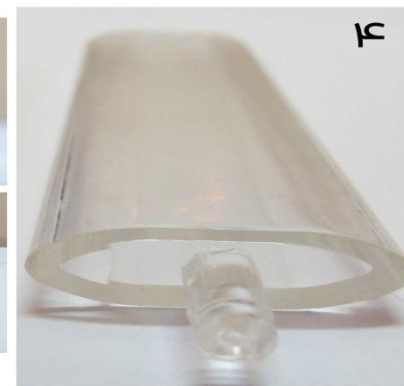
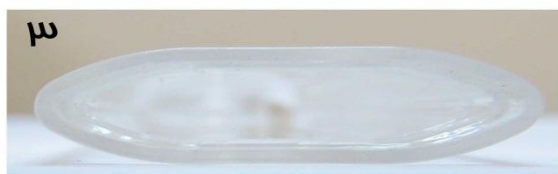
نمای زیر قطعه چهار



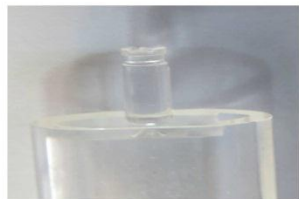
نمای روبروی قطعه چهار
از راست و چپ



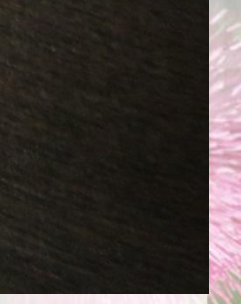
نمای پهلو ی قطعه چهار
از راست و چپ



شماره یک : نمای روبروی قطعه شماره سه
 شماره دو : نمای پهلوی قطعه شماره سه
 شماره سه : نمای پائین قطعه شماره سه با دو نقطه متفاوت در
 فوکس تصویر
 شماره چهار : نمای بالای قطعه شماره سه



سه تصویر فوق جزئیات قسمت استوانه بالا و شیارهای تعبیه
 شده جهت اتصال قطعه چهار در پائین قطعه را نشان میدهد



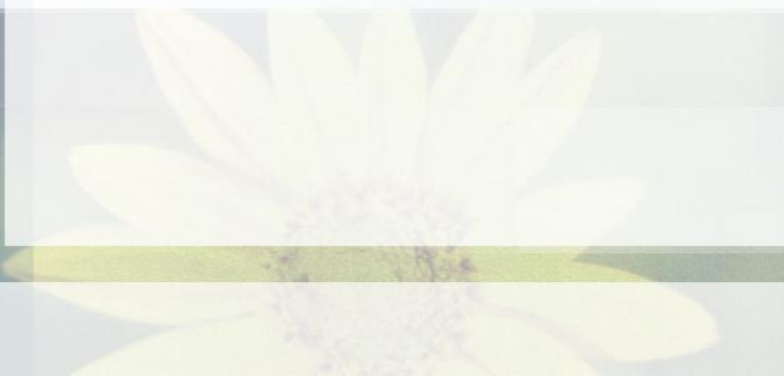
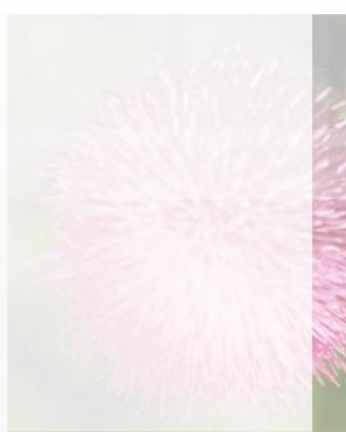
چاپ رول چاپ:



۱. رول چاپ



۲. چاپ روی بدنه





پیمان سپاری

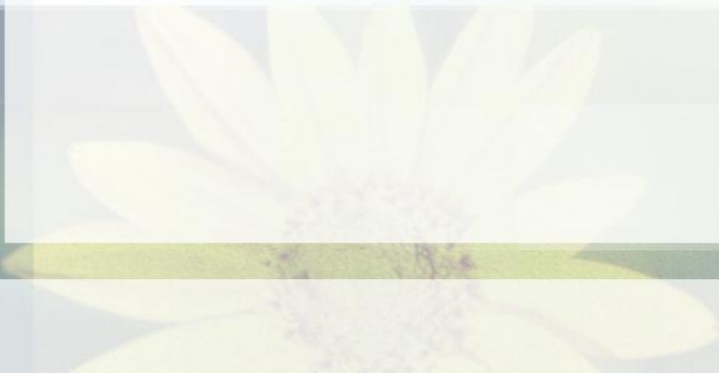


۱. قالب تیوپ

۲. چاپ روی بدنه تیوپ

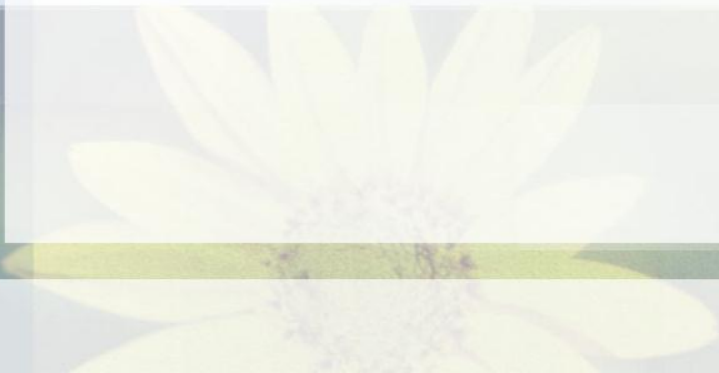
۳. تزریق قالب

۴. مغز مدادنوکی





کارگاه مورد نظر طوری انتخاب شده که هم به کارگیری نیروی انسانی مقرون به صرفه بوده و هم نزدیک انبار باش د تا هزینه حمل و نقل کاهش یابد. همینطور کارگاه باید دارای برق سه فاز باشد.



نیروی انسانی



با توجه به اینکه مراحل تخصصی کار پیمان سپاری شده، خط مونتاژ نیاز به نیروی انسانی متخصص نداشته و به راحتی افراد کم سواد هم میتوانند کار را انجام دهند.

شمارش نوک: سه نفر

اپراتور دستگاه چاپ: یک نفر

مونتاژ تیوپ: دو نفر

بسته بندی: ۱ نفر

سرکارگر: ۱ نفر

مسئول خرید و راننده: ۱ نفر



بیع اول:



کمتر از
۲۴ ساعت

سه هفته

حمل با کشتی
۹۰ روز تحویل



خرید گرانول

سفارش کارتن

سفارش مغز مداد
نوکی

سفارش برچسب
تیوپ

خط مونتاژ





تزریق گرانول برای
ساخت تیوپ

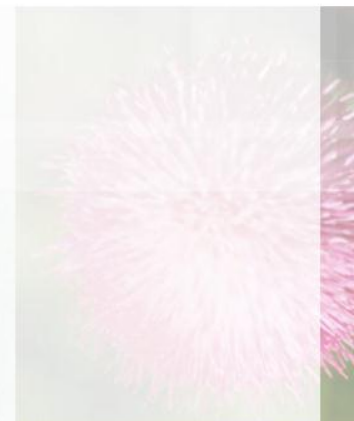


پیمان سپاری



فرستادن
به خط مونتاژ

برای ۲/۵ میلیون
ده ساعت کار در روز
۸۰۰۰ عدد تولید در روز



بیع سوم: خط مونتاژ



مونتاژ تیوپ ها

الصاق برجسب به تیوپها

شمارش نوک و
ریختن در تیوپ

۸۰۰۰ عدد. ۷ ساعت

۸۰۰۰ عدد. ۷ ساعت

۸۰۰۰ عدد. ۷ ساعت

۳ کارگر

۱ کارگر

۳ کارگر

کنترل کیفیت و الصاق برجسب
هولوگرام

کارتن کردن و
فرستادن به انبار

۸۰۰۰ عدد. ۴ ساعت

۸۰۰۰ عدد. ۳ ساعت

۱ کارگر

۱ کارگر