

فهرست نیازهای فناورانه شناسایی شده از واحدهای صنعتی کوچک و متوسط مستقر در شهرک ها و

نواحی صنعتی استان کرمان

شهرک / ناحیه صنعتی	جزئیات درخواست شناسایی و رفع نیاز فناورانه	واحد صنعتی درخواست کننده نیاز	ردیف
کرمان ۱	توجه به وقوع حوادث مختلف در خط تولید صنعت از جمله آتش سوزی، عیب و نقص در سیستم ماشین آلات و دستگاه های موجود در واحد تولیدی امکان ایجاد خسارت جانی و مالی در واحد های صنعتی وجود دارد. در این خصوص وجود سامانه ای در جهت ردیابی و بهبود مسیر یابی برای پاسخ اضطراری بر پایه شبکه اینترنت اشیا در واحد های صنعتی از جمله واحد تولیدی این شرکت لازم می باشد	صنایع کوچک	۱
کرمان ۱	توجه وابستگی کشور به مبدل های انرژی سیستم های فوتولتائیک و نیاز واحد صنعتی به تامین انرژی از طریق پنل های خورشیدی به منظور کاهش هزینه ها و کمک به محیط زیست ضرورت دارد یک تیم صنعتی توانمند و متخصص در حوزه تولید قطعات و برد الکترونیکی اقدام به تولید مبدل های انرژی بومی نمایند و از این جهت به افزایش استفاده از پنل های خورشیدی در واحد صنعتی منجر شود	صنایع کوچک	۲
کرمان ۱	به منظور پایش میزان مصرف برق کارخانه در بخش های مختلف خطوط تولید و مونتاژ و همچنین مدیریت منابع انرژی ضرورت دارد یک زیر ساخت فناورانه مبتنی بر پلتفرم های نرم افزاری هوشمند در جهت پایش و مدیریت منابع انرژی ایجاد شود	صنایع کوچک	۳
بم	اولین بار است که شکلات صبحانه با تکه های خرما و فندق در کشور تولید می شود از انجائیکه خرما دارای شیره و چسبندگی زیاد است در مرحله بسته بندی داخل ظرف داخل پمپ و نازل ها گیر می کند و به اندازه استاندارد تعریف شده بدخل شیشه های بسته بندی تزریق نمی شود لذا نیاز به تکنولوژی جدید جهت اصلاح نازل و پمپ تزریق خرما به داخل شکلات را داریم که قابلیت چسبندگی خرما را تا حد زیادی رفع و قابلیت شستشوی آسان و امکان تزریق هر نوع مایع را داشته باشد	صنایع کوچک	۴
کرمان ۳	نیاز به اورهال و افزایش راندمان و دقت دستگاه تراش ... نیاز به اورهال و افزایش راندمان و دقت دستگاه فرز	صنایع کوچک	۵
خارج شهرک	ارتقا ماشین تراش جهت افزایش عملکرد و دقت	صنایع کوچک	۶
کرمان ۱	توجه به بالا بودن هزینه برق مجموعه هزینه های تولید افزایش داده نیاز به کاهش هزینه ها داریم	صنایع کوچک	۷

سدید	<p>این واحد صنعتی با برند نیکان کلید بوتیا در زمینه تولید بریکرهای قابل قطع زیر بار شبکه توزیع برق فعالیت می نماید. محصولات تولیدی این شرکت دارای یک گاز خاموش کننده هستند که قوس الکتریکی قوی ناشی از قطع و وصل برق را در شبکه سراسری برق خاموش میکنند و مانع از آسیب به زیرساخت های برقی می شوند. در برخی موارد امکان نشستی گاز در حین تولید و بسته بندی محصول وجود دارد که در صورت تخلیه شدن گاز، خسارات جبران ناپذیری در برخواهد داشت و جداسازی محصول از روی دکل و تیر برق بمنظور تزریق مجدد گاز خاموش کننده نیز مشقت زیادی دارد. در حال حاضر کنترل نشستی با یک دستگاه پرتابل سنسوردار انجام می گردد اما اگر به هر علتی، مقداری از آن گاز خاموش کننده در هوای محیط وجود داشته باشد امکان خطا در تست نشستی یابی وجود دارد و محل نشستی و حتی وجود نشستی بدرستی تشخیص داده نمی شود. لذا این شرکت نیازمند یک فناوری می باشد که سنسورهای دستگاه فعلی را بصورت چشمگیری تقویت نماید و یا اینکه محیط خلأ را در اطراف بدنه بریکر ایجاد کند تا بمحض بروز نشستی گاز، فناوری جدید قادر به تشخیص دقیق میزان نشستی و محل نشستی بر روی بدنه محصول باشد</p>	صنایع کوچک	۸
انار	<p>شرکت عملیات سکوریت کردن شیشه را انجام می دهد ، یکی از مهمترین بخش های فرآیند تولید ، عملیات سکوریت در کوره می باشد . plc موجود روی کوره تنظیماتی از قبیل حرارت و سرعت را انجام می دهد . یکی از پارامترهای مهم تنظیم ارتفاع قسمت خنک کننده دستگاه می باشد که برای شیشه با ضخامت ها مختلف ، متفاوت تنظیم می شود . plc دستگاه این مورد را تنظیم نمی کند و به صورت دستی انجام می شود که برای هر بار تغییر ضخامت شیشه ۳ دقیقه زمان می گیرد. با توجه به اینکه شرکت به صورت سفارشی فعالیت می کند و ضخامت مرتبا در حال تغییر می باشد این موضوع زمان زیادی از اپراتورهای تولید می گیرد. با توجه به وارداتی بودن دستگاه ، امکان تغییر در کد نویسی آن برای شرکت نبوده و نیاز به استفاده از متخصصان این حوزه برای شکستن قفل plc و اضافه کردن پارامترهای کنترلی دیگر به آن می باشد.</p>	صنایع کوچک	۹
کرمان ۱	<p>ارتباط واحدهای مختلف سازمان به شکل داخلی و خارجی یکپارچه نبوده و نیاز به برخط و آنلاین بودن اطلاعات و طراحی سیستم ارتباطی واحدهای مجموعه از جمله خط تولید، انبار، خدمات فروش و ... را داریم. وجود سیستم ارتباطی منحصر به فرد متناسب با نیاز مجموعه بسیار لازم و مفید میباشد</p>	صنایع کوچک	۱۰
کرمان ۲	<p>واحد صنعتی در حال حاضر بخش اصلی فرایند تولید کلوچه و کیک را بصورت دستی انجام می دهد( از جمله انتقال خمیر از مخزن اصلی به مخزن نازل، انتقال به فرهای پخت، نگهداری در مجاورت فن های خنک کننده و بسته بندی) که بعلت دخالت دست همواره مشکلاتی از قبیل بالا بودن میزان ضایعات، افت بازدهی تولید، خشک شدن محصولات بعلت ثابت ماندن در مقابل فن خنک کننده، سوختگی و مخاطرات شغلی برای کارگران وجود دارد، این شرکت نیازمند فناوری است که با استفاده از آن بتوان بصورت خودکار خمیر را به هرکدام از دستگاه ها انتقال داد و کلیه عملیات در ایستگاه های برش خمیر و انتقال به سینی های پخت بصورت مکانیزه انجام شود و انتقال خمیر از مخزن اصلی به مخزن دستگاه ها و حرکت دورانی در مقابل فن های خنک کننده نیز با استفاده از نوارهای نقاله انجام گردد تا کیفیت محصول، ایمنی کارکنان و ظرفیت تولید ارتقاء یابد</p>	صنایع کوچک	۱۱

رفسنجان ۱	<p>تولیدات این واحد صنعتی از روی طراحی هایی که عموماً سفارش دهنده به صورت دستی رسم کرده است انجام می شود و ساخت و برش آن نیز به همین شکل و گاهها برای تولید دستگاه ها برخی قطعات برون سپاری شده و در این موارد سفارش با تاخیر در تحویل مواجه و یا به دوباره کاری و باز طراحی دچار میشود در این جهت فرایندی جهت افزایش دقت در طراحی و برش تراش نیاز هست تا منجر به کاهش هزینه ها و افزایش سرعت تولید و همچنین تولید دستگاه های پیشرفته تر و محصولات جدید شود ماشین کاری الکتریکی یا شیمیایی که از تکنیک های مخصوصی برای برش مواد استفاده می کنند. در این زمینه می توان به ماشین کاری الکترومغناطیسی و ماشین کاری الکتروشیمیایی اشاره کرد. این تکنولوژی ها بسیار تخصصی بوده و در موارد خاص برای تولید انبوه و نوع خاصی از مواد استفاده می شوند. و دارای دیگر ابزارهای برش هستند که از این ابزارها می توان به دستگاه لیزر سی-ان-سی یا دستگاه های برش لیزری، ماشین آلات برش اکسیژن، ماشین آلات برش پلاسما و تکنولوژی برش واترجت اشاره کرد.</p> <p>این واحد صنعتی نیازمند این تکنولوژی برای افزایش سرعت تولید و کاهش هزینه ها و تولید محصولات جدید می باشد</p>	صنایع کوچک	۱۲
کرمان ۱	<p>نیازمندی این واحد صنعتی به منظور کنترل کیفیت بتن تولید شده و قطعات بتنی پیش ساخته به ایجاد فناوری است که قادر به تشخیص میزان نفوذپذیری بتن در برابر کلراید باشد و شاخص پایایی و دوام بتن را به صورت دقیق تعیین نماید. تا از هزینه های برون سپاری در سنجش شاخص های استاندارد جلوگیری و به بهبود سرعت و کیفیت تولید بیانجامد. چرا که برای تولید قطعات بتنی پیش ساخته می بایست مطابق با الزامات مرکز تحقیقات راه مسکن و شهرسازی تولیدات استاندارد سازی شوند و بتن تولید شده باید خصوصیات دوام در برابر چرخه های ذوب و یخبندان، نفوذ آب در بتن و نفوذ تسریع شده یون کلراید را دارا باشد. ازینرو کنترل پایایی و دوام بتن جهت تعیین طول عمر مفید بتن به یکی از شاخصه های مهم و تاثیرگذار در روند تولید بتن تبدیل شده است زیرا از جمله عوامل مخرب در بتن که سبب کاهش عمر مفید بتن و خوردگی آرماتورها در بتن خواهد گردید، نفوذ یون کلراید می باشد</p>	صنایع کوچک	۱۳
ماهان	<p>دستگاه های ضد عفونی آب آشامیدنی موجود، با محدودیت آمپر مواجه هستند و در کلیه محدوده ها قابلیت ایجاد قوس الکتریکی لازم را ندارند، این شرکت نیازمند تکنولوژی می باشد که بتوان محدوده آمپر دستگاه را بصورت دلخواه و با توجه به حجم آب مورد نظر تنظیم کرد و وابسته به تعداد غشاهای، حجم آب و میزان آلودگی بتوان قوس الکتریکی لازم را ایجاد نمود. با این امر علاوه بر تضمین هرچه بیشتر سلامت محصول می توان ظرفیت تولید محصول را بصورت چشمگیری افزایش داد</p>	صنایع کوچک	۱۴
کرمان ۲	<p>اندازه گیری ضخامت در خط تولید لوله پلی اتیلن به صورت اپراتوری انجام می شود و به دلیل خطای انسانی، نوسان در ضخامت لوله ها بوجود می آید، با توجه به حجم بالای تولید کارخانه، وجود سیستم هوشمندی که روی خط تولید نصب شده و اندازه گیری ضخامت لوله را به صورت دائمی انجام دهد مورد نیاز است</p>	صنایع کوچک	۱۵

<p>سیرجان ۲</p>	<p>این واحد صنعتی در زمینه سازه های بتنی فعالیت می نماید، با توجه به وزن بالای سازه های بتنی ، وزن بالای قالب های مختص هر کدام از ابعاد سازه ها لازم است که فاصله دستگاه تولید تا محل انبار کاهش یابد اما این واحد صنعتی مجبور است با توجه به تنوع ابعاد سازه ها، هر کدام از قالب ها و دستگاه ها را در نقاط مختلف محوطه مستقر نماید که این موضوع میزان مصرف انرژی، حجم ضایعات و فرسودگی دستگاه ها را بالا می برد. لازم است فناوری ایجاد شود که کلیه قالب های مربوط به تولید محصول در ابعاد دقیق ساخته شده و بصورت یکجا بر روی یک یا دو دستگاه نصب گردد و وابسته به نوع محصول، قالب مدنظر با مواد اولیه پر شود. با این روش بجای تامین دستگاه های مختلف، میزان بهره وری هر کدام از دستگاه های فعلی حداقل به ۵ برابر وضعیت فعلی افزایش یافته و احتمال توقف همزمان دستگاه ها به صفر می رسد</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۱۶</p>
<p>کرمان ۱</p>	<p>به وسیله سی ان سی می توان به سرعت قطعاتی با اندازه های دقیقی از فلز یا چوب درست کرد. شکل این قطعات از پیش توسط یک برنامه که در سیستم کم (CAM) یا توسط استفاده کننده به صورت دستی (Manual) تولید شده مشخص می گردد. معمولاً برای این منظور غالباً از استاندارد ISO ۶۹۸۳ (EIA-۲۷۴-D) استفاده می شود که کد جی (G-Codes) هم نامیده می شود، در این استاندارد فایلها حرکت ابزارها و عملکرد ترتیبی دستگاه را مشخص می کنند. در استانداردهای جدیدتر دستگاه های سی ان سی ISO ۱۰۳۰۳ و ISO ۱۴۶۴۹ فایل ورودی عملیات لازم برای تولید قطعه کار را تعریف می کنند و هر دستگاه با توجه به ابزارها و قابلیت های خود، مسیر حرکت را تولید می کند. این واحد صنعتی به جای خرید قطعات مورد نیاز با قیمت بسیار بالا و عدم دسترسی به موقع به آنها، در صورت داشتن CNC خود به تولید کننده قطعات تبدیل می شود. در نتیجه منجر به کاهش هزینه ها و افزایش سرعت تولید و همچنین تولید دستگاه های پیشرفته تر و محصولات جدید می شود این واحد صنعتی نیازمند یک تکنولوژی برای افزایش سرعت تولید و کاهش هزینه ها و تولید محصولات جدید می باشد</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۱۷</p>
<p>رفسنجان ۱</p>	<p>شرکت آبرسانان در زمینه تولید لوله های پلی اتیلن فعالیت می کند ، تجهیزات فعلی کارخانه ضایعات بالایی در حدود ۳.۵ درصد دارند که باعث افزایش قیمت تمام شده می شود . یکی از مشکلات کارخانه پایین بودن سطح تکنولوژی کشنده دستگاه می باشد که به سیستم PLC و بخش های کنترلی دستگاه متصل نیست. با ارتقای کشنده و اتصال آن به کنترل گر مرکزی دستگاه ، کیفیت محصولات به به دلیل کنترل روی سرعت ، بیشتر می شود</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۱۸</p>

<p>کرمان ۱</p>	<p>کارگاه الماس کاران کویر توانایی انجام کلیه ساخت سازه های فلزی از جمله اسکلت فلزی ساختمان. سوله. دستگاه های صنعتی و کلیه ی شاسی های فلزی جهت کارخانه ها و معادن را دارد.</p> <p>کارگاه الماس کاران در بخش رزوه و بلت صنعتی و ساختمانی به صورت دستگاه و فرولینگ توانایی انجام کلیه پروژه ها از کارخانه ها شرکت ها و آهن فروشی ها میباشد.</p> <p>بهره مندی بلت از روش فورمولینگ در کیفیت و ماندگاری رزوه نقش بسیاری دارد.</p> <p>رزوه به صورت رولینگ تولید شده و هیچگونه براده برداری انجام نمیشود.</p> <p>تهیه و تولید بلت از جنس آهن و فولادهای الیاژی و استیل از قطر ۸ میلیمتر الی ۴۰ میلیمتر قدرت اجرا دارد.</p> <p>این واحد صنعتی به جای خرید قطعات مورد نیاز با قیمت بسیار بالا و عدم دسترسی به موقع به آنها، در صورت داشتن دستگاهی با قابلیت برش ظریف تر و دقیق تر خود به تولید کننده قطعات تبدیل می شود. و قطعا سرعت تولید محصولات بالا رفته و به میزان قابل توجهی هزینه ها کاهش میابد. در نتیجه منجر به تولید دستگاه های پیشرفته تر و محصولات جدید می شود. لذا نیازمند دستگاهی با فناوری برش دقیق تر و ظریف تر هستیم</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۱۹</p>
<p>رفسنجان ۱</p>	<p>از مصارف حائز اهمیت آن در حیظه حفظ محیط زیست می باشد به طور مثال هنگامی که یک مایع یا یک سیال از فیلتر عبور داده میشود در اثر اختلاف فشار بین دو سمت فیلتر سیال از فیلتر عبور کرده و ذرات جامد با توجه به اندازه حفره های فیلتر نمی توانند از آن عبور نمایند جداسازی ذرات در فیلترها تحت تاثیر پنج عامل اصلی قرار میگیرد یک اندازه محیطی فیلتر دو نرخ فیلتراسیون یا بارگذاری فیلتر سه قطر موثر ذرات و توزیع ابعاد ذرات چهار نرخ جریان پنج میزان ذراتی که پشت فیلتر باقی می ماند .</p> <p>بک فیلتر ها یکی از انواع فیلتر های صنعتی می باشند که عموماً به عنوان غبارگیر مورد استفاده قرار می گیرند و جنس آن ها اغلب از الیاف پلی استر پروپیلین و کتان میباشد و به صورت کیسه های یک سرباز دو سرباز تکرینگی و چند رینگی ساخته میشود. فیلتر کیسه ای قادر است در دبی هوای ۲۵ درصد تا ۱۵۰ درصد ظرفیت اسمی خود عملکرد مناسبی را ارائه دهد که به ویژه برای استفاده در سیستمهای حجم متغیر هوا مناسب خواهد بود.</p> <p>فیلترهایی کیسه قادرند افت فشار کمی را تا حدود ۸۰۰۰ ساعت کاری ارائه نمایند. بگ فیلتر ها عموماً برای جداسازی غبار تا قطریک تا ۱۰ میکرون مورد استفاده واقع می شوند که این بک فیلتر ها در انتهای خط غبار گیر جت پلاس قرار میگیرند و غبار توسط هودهای صنعتی به سمت آنها هدایت میشود و در نتیجه با توضیحات فوق الذکر با استفاده از سیستم بگ فیلتر و مکش غبار به سمت محیطی محبوس غبار سیستم حذف یا به مقدار قابل چشمگیری کاهش خواهد یافت به شرح ذیل:</p> <p>Pm۲.۵:۶۱ بعد از نصب بگ فیلتر Pm۲.۵:۳۰</p> <p>Pm۱۰:۱۴۴ بعد از نصب بگ فیلتر Pm۱۰:۴۱</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۲۰</p>

سیرجان ۱	<p>با توجه به اینکه با راه اندازی مجدد دستگاه CNC در موارد بروز خطا و قطعی برق، بصورت خودکار امکان شناسایی درصد کار انجام شده بر روی قطعات حین ساخت وجود ندارد و با قطعی برق و موارد مشابه، میزان ضایعات و اتلاف وقت و تاخیر در سفارشات مشتریان بسیار به چشم میخورد لذا این واحد صنعتی نیاز به فناوری و تکنولوژی دارد که با استفاده از آن، دستگاه CNC دارای حافظه انجام کار باشد و بعد از راه اندازی مجدد دستگاه، بصورت مکانیزه مشخص گردد که ادامه عملیات تولید قطعات از کدام مرحله آغاز گردد تا بتوان میزان انرژی مصرفی، مواد اولیه، مدت زمان میانگین تولید قطعات را کاهش داد و با کاهش میزان خطا، کیفیت محصولات و رضایت مشتریان را ارتقاء داد</p>	صنایع کوچک	۲۱
جیرفت ۱	یجاد خط رنگ پولیشی	صنایع کوچک	۲۲
رفسنجان ۱	<p>روغن کارکرده پس از طی مراحل پالایشگاهی در پایان دارای رنگ تیره و بوی نامطبوع می باشد و این دو موضوع برای رسیدن به سطح مطلوب کیفیت محصول نهایی باید اصلاح شود .</p> <p>تهیه و نصب و راه اندازی و مشاوره در خصوص این تکنولوژی و جایگزینی آن با روش های فعلی مورد مد نظر می باشد . نوع و ویژگی کاتالیست مورد استفاده و همچنین تجهیزات مورد نیاز در داخل کشور ناشناخته می باشد .</p> <p>هدف شرکت یافتن نوعی کاتالیست یا روشی است که بوی نامطبوع را از بین ببرد</p>	صنایع کوچک	۲۳
کرمان ۲	<p>بسته بندی لوله های پلی اتیلن شاخه ای گاز</p> <p>لوله های پلی اتیلن گاز پس از تولید باید در شرایط استاندارد بسته بندی (باندول) و به محل پروژه حمل شوند. به منظور پرهیز از آسیب دیدن لوله ها، آنها را در سطح مقطع مستطیل شکلی قرار داده و در ساپورت هایی که از چوب تهیه می شوند توسط تسمه فلزی بسته بندی می نمایند. تعداد ۶ عدد ساپورت با فاصله تقریباً ۵/۱ متر از یکدیگر بسته می شوند. با توجه به تعداد و حجم چوب مصرفی در این فرآیند، در دراز مدت مشکل قطع درختان برای تامین و قاچاق چوب وجود دارد</p>	صنایع کوچک	۲۴
رفسنجان ۱	<p>روغن کارکرده پس از طی مراحل پالایشگاهی در پایان دارای رنگ تیره و بوی زننده میباشد و این دو موضوع برای رسیدن به سطح مطلوب کیفیت محصول نهایی باید اصلاح شود .</p> <p>تهیه و نصب و راه اندازی و مشاوره در خصوص این تکنولوژی و جایگزینی آن با روش های فعلی مورد مد نظر میباشد . نوع و ویژگی کاتالیست مورد استفاده و همچنین تجهیزات مورد نیاز در داخل کشور ناشناخته می باشد</p>	صنایع کوچک	۲۵

<p>زرنند ۱</p>	<p>میوه ها پس از برش خوردن و چپیس درامدن وارد دستگاه خشک کن می شوند. میوه ها رطوبت ۸ تا ۱۰ درجه را پس از خشک شدن در خود نگه می دارند تا در زمان مصرف ، تازگی و مزه برای مشتری قابل احساس باشد . برای نگهداری بیشتر و افزایش تاریخ ماندگاری در فرآیند تولید باید از مواد نگهدارنده استفاده می شود .</p> <p>استفاده از مواد نگهدارنده و رژیم غذایی میوه که با شعار سلامت توزیع می شود به عنوان عامل منفی قلمداد خواهد شد استفاده زیاد از مواد نگهدارنده مضرات زیادی به انسان می رساند.</p> <p>این شرکت تمایل دارند با حذف مواد نگهدارنده و استفاده از روش های طبیعی و دانش بنیان ، محصول میوه خشک خود را به صورت سلامت و ارگانیک تولید و به مشتری تحویل دهد</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۲۶</p>
<p>کرمان ۲</p>	<p>تولید منو کلسیم فسفات</p> <p>مونو کلسیم فسفات از واکنش اسید فسفریک با کربنات کلسیم تولید می شود. این محصول بصورت گسترده به عنوان افزودنی غذایی و مکمل برای کلسیم و فسفر در دو بخش انسانی، دام و طیور مورد استفاده قرار می گیرد. مونو کلسیم فسفات نقش بسزایی در انعقاد خون، فعالیت فیزیولوژیکی قلب و دستگاه گوارش و همچنین شکل گیری استخوان، دندان و تخم مرغ را برای دام و طیور ایفا می کندو به عنوان خوراک آبزیان به دلیل جذب بهتر توسط آنها استفاده می شود. این ماده در ایران به صورت گرانول تولید نمی گردد و عدم کیفیت آن باعث تبدیل شدن خوراک از پلت به پودر می شود</p> <p>تولید گرانول مونو کلسیم فسفات ، در داخل کشور با کیفیت موارد وارداتی قابل مقایسه نیست و این شرکت تمایل به دستیابی به این تکنولوژی را دارد</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۲۷</p>
<p>کرمان ۱</p>	<p>نوآوری این شرکت ، تولید نوشیدنی از ترکیب دانه های گیاهی است که به صورت پودر به مصرف کننده عرضه می شود . مواد اولیه شامل گیاهانی نظیر خاکشیر ، ختمی ، بذرکتان ، بابونه و ... هستند که به صورت خشک و با ناخالصی هایی مثل سنگ ، خاک ، چوب و ... همراه است . بدیهی است که نوشیدنی که به مشتری عرضه می گردد بایستی عاری از هرگونه ناخالصی باشد. در روش های سنتی پس از تمیز کردن گیاهان خشک ، همواره ناخالصی های در فرایند و یا هنگام میل کردن نوشیدنی ملاحظه شده است . از اینرو شرکت به دنبال روشی است که یا حذف کامل ناخالصی ها ، محصول خود را گارانتی نموده و از تخریب برند جلوگیری نماید</p> <p>در روش های سورتینگ و تمیز کاری مواد خشک از الک های لرزشی صنعتی استفاده می شود که براساس سایز الک مواد را جداسازی و سورت می نماید . هزینه و استهلاک این روش بالاست و قابلیت شناسایی دانه از ناخالصی هم سایز دانه را ندارد . در مرحله بعد بوسیله بلاور یا ساکشن جداسازی براساس وزن ناخالصی و دانه های صورت می گیرد که همچنان مقداری از ناخالصی در مواد اولیه باقی می ماند . درخواست شرکت دریافت تکنولوژی است که با آن بتواند مواد را در چند مرحله سورت نماید و پس از الک ، با روشهای الکتریکی سورت بر اساس سایز را انجام دهد و دانه های با درشت تر را از دانه های ریزتر جدا کند تا محصولات با کیفیت برتر نسبت به کیفیت پایین تر مشخص باشد . هدف دیگر متقاضی ، تولید این دستگاه و عرضه در بازار صنایع غذایی است</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۲۸</p>
<p>کرمان ۱</p>	<p>نیاز به ارتقا تجهیزات جهت بالا بردن راندمان و دقت</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۲۹</p>
<p>کرمان ۲</p>	<p>نیاز به افزایش راندمان و دقت کار دستگاه صفحه تراش</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۳۰</p>

اختیارآباد	<p>خشی از فعالیت شرکت ، انجام تست روی سیلندرهاى اکسیژن می باشد که به صورت ارائه خدمات برای مشتریان مختلف شرکتی و شخصی انجام می شود . در فرآیند انجام تست ، بایستی زمان اعمال فشار برای هر سیلندر متفاوت باشد و با توجه به اینکه سیلندرها متفاوت می باشند پس از هر تست بایستی پمپ برای تست بعدی تنظیم شود که این پروسه حدود ۱۵ دقیقه زمان می برد. این موضوع باعث کاهش بهره وری و عدم پاسخگویی به کلیه تقاضاهای شرکت شده است .</p> <p>در صورتی که این پروسه اتوماتیک شده و در زمان کمتری تنظیمات انجام شود باعث کاهش هزینه های عملیاتی می شود</p>	صنایع کوچک	۳۱
انار	<p>تست هیدرواستاتیک لوله پلی اتیلن به منظور بررسی استحکام محصول در برابر فشارهای هیدرواستاتیکی، انجام میپذیرد. تست هیدرو استاتیک بر روی خطوط لوله پلی اتیلن در محل سایت و همچنین بر روی نمونه های تولیدی لوله ها بصورت آزمایشگاهی انجام پذیر در شرکت انهار پلاست انجام می شود .</p> <p>مدت زمان انجام تست ۱۶۵ ساعت می باشد ، در شرایط فعلی ، زمانی که برق قطع شود حافظه دستگاه صفر شده و در نتیجه نیاز به شروع دوباره تست می باشد که در صورت رفع این مشکل ، هزینه های آزمایشگاهی کاهش پیدا کرده و سرعت ترخیص محصولات بیشتر می شود . نیاز به فناوری برای نگهداری اطلاعات آزمون در حافظه دستگاه می باشد .</p> <p>از طرفی دستگاه فعلی قابلیت تست همزمان ۳ لوله را دارد که با توجه به وجود ۵ خط لوله در کارخانه ، نیاز به ایجاد تغییراتی در دستگاه فعلی برای اضافه شدن قابلیت های آن می باشد</p>	صنایع کوچک	۳۲
کرمان ۱	<p>این واحد صنعتی تولیدکننده قطعات بتنی پیش ساخته میباشد که این تولیدات می بایست مطابق با الزامات مرکز تحقیقات وزارت راه مسکن و شهرسازی استاندارد سازی شوند و بتن تولید شده باید خصوصیات دوام در برابر چرخه های ذوب و یخبندان، نفوذ آب در بتن و نفوذ تسریع شده یون کلراید را دارا باشد.</p> <p>ازینرو کنترل پایایی و دوام بتن جهت تعیین طول عمر مفید بتن به یکی از شاخصه های مهم و تاثیرگذار در روند تولید بتن تبدیل شده است زیرا از جمله عوامل مخرب در بتن که سبب کاهش عمر مفید بتن و خوردگی آرماتورها در بتن خواهد گردید، نفوذ یون کلرید می باشد.</p> <p>نیازمندی این واحد صنعتی به منظور کنترل کیفیت بتن تولید شده و قطعات بتنی پیش ساخته به ایجاد فناوری است که قادر به تشخیص میزان نفوذپذیری بتن در برابر کلراید باشد و بتواند بصورت همزمان سه تست RCMT, RCPT و تست هدایت الکتریکی را در بتن انجام دهد و بتواند شاخص پایایی و دوام بتن را به صورت دقیق تعیین نماید. تا از هزینه های برون سپاری در سنجش شاخص های استاندارد جلوگیری و به بهبود سرعت و کیفیت تولید بیانجامد</p>	صنایع کوچک	۳۳

<p>کرمان ۱</p>	<p>دو مورد از معضلات اصلی دستگاه های Press Break در واحدهای قطعه سازی عبارتست از: ۱-بالابودن مصرف انرژی توسط دستگاه ها ۲- تنش مکانیکی بالا در دستگاه ها که موجب فرسودگی شغلی اپراتور و کاهش عمر مفید خود دستگاه می شود. این دو مورد در کنترل هزینه ها و ظرفیت تولید واحدهای قطعه سازی بسیار اهمیت دارد و لازم است یک فناوری در دستگاه های Press Break بکار گرفته شود تا در زمانی که جکهای خمکاری دستگاه آزاد است و فعالیت مفیدی ندارد پمپ دستگاه را غیرفعال نماید و با کنترل جریان راه اندازی دستگاه ، پمپ فقط در زمان فشار پدال و جک های خمکاری کار کند تا در مصرف انرژی صرفه جویی شود و تنش مکانیکی دستگاه نیز حذف شود و در نتیجه آن هزینه های تعمیرات دستگاه کاهش یافته و عمر مفید دستگاه و ظرفیت تولید افزایش یابد</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۳۴</p>
<p>ماهان</p>	<p>با توجه به اینکه ماده اولیه اصلی در این واحد صنعتی، دانه های روغنی می باشد و هزینه تامین این مواد اولیه بالا می باشد لازم است حداکثر استفاده از این مواد اولیه انجام گردد اما با تکنولوژی موجود بخش زیادی از روغن موجود در مواد اولیه از فیلتر دستگاه عبور کرده و کاملاً ضایعات می گردد. این شرکت نیازمند فناوری است که بتوان فیلترهای تفکیک روغن و بخش ضایعات مواد اولیه را تقویت نموده و با استفاده از این فیلترهای قوی حداکثر بهره از مواد اولیه را ببریم. با این کار علاوه بر افزایش میزان تولید میتوان بهای تمام شده محصول را نیز کاهش داد</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۳۵</p>
<p>کرمان ۱</p>	<p>آرد از دو جزء تشکیل شده که نزدیک به ۶۰-۷۰ درصد آن نشاسته و حدود ۲۰ درصد آن را پروتئین آرد یا گلوتن تشکیل داده است. همیشه عملیات خمیرگیری زمانی به پایان رسیده که شبکه پروتئینی به صورت کامل درست شده باشد و با انجام این عمل محصول ما نازک، صاف و یکسان خواهد بود و در حال حاضر مشکلی که ما پیدا کرده ایم این است که این شبکه بوسیله والس هایی که روی دستگاه نصب می باشد فقط از یک طرف کشیده میشوند و این به کیفیت محصول آسیب وارد میکند. در صورتیکه بتوان از فناوری ای استفاده نمود که بتوان علاوه بر والس طولی خمیر از عرض هم باز شود در کیفیت محصول (نان) ارائه شده تغییر قابل توجه ای ایجاد نموده ایم</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۳۶</p>
<p>سیرجان ۱</p>	<p>یکی از زمینه های کاری اصلی شرکت آموت کبیر آراد، تراشکاری قطعات سنگین من جمله رینگ های ماشین آلات معدنی (تراک) می باشد، با توجه به اینکه سه نظام دستگاه های تراش با محدودیت ابعاد قطعات تراشکاری مواجه هست بسیاری از عملیات تراشکاری قطعات بزرگ با فناوری فعلی غیر ممکن است و سه نظام های موجود در بازار نیز قابلیت حل مشکل مربوط به تراشکاری رینگ های تراک را ندارد، لذا این شرکت نیاز به فناوری دارد که قدرت سه نظام دستگاه های تراش را چندین برابر حالت فعلی تقویت نماید تا قابلیت نگهداری قطعات سنگین و رینگ ها حین تراشکاری را داشته باشد بطور مثال ابعاد قطعات تشکیل دهنده سه نظام افزایش یابد و یا به چهارنظام ارتقاء یابد.</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۳۷</p>

<p>کرمان ۲</p>	<p>شرکت پارس حیات کویر در زمینه محصولات پلی اتیلن بصورت سه شیفت در حال فعالیت می باشد در این شرکت، کلیه دستورات فنی محصول از قبیل ضخامت، دما و موارد مشابه از طریق PLC در حال انجام می باشد. در حال حاضر بعلت امکان بروز خطا و نیاز به تغییر مشخصات فنی محصول کلیه کنترل ها در دست اپراتور تولید بوده که این امر تنها در شیفت اول کاری امکانپذیر است و در شیفت دوم و سوم بعلت عدم حضور اپراتور امکان کنترل و یا تغییر در مشخصات فنی محصولات حین ساخت وجود ندارد. این شرکت نیازمند نوعی فناوری می باشد که اپراتور تولید بتواند با استفاده از اینترنت صفحه نمایش مربوطه را رویت نماید و با کنترل از راه دور امکان تغییر فرمول و کنترل محصولات تولیدی را در اختیار داشته باشد تا با توجه به تغییر درخواست مشتریان، تغییر متریل و سایر موارد بتوان در شیفت دوم و سوم با به حداقل رساندن میزان خطا و ضایعات نیز فعالیت تولید را ادامه داد و سفارشات مشتریان نیز در اسرع وقت تحویل نمود</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۳۸</p>
<p>سیرجان ۱</p>	<p>این واحد صنعتی بعلت همکاری با صنایع معدنی، همواره در حال تولید قطعات صنعتی سنگین می باشد که با توجه به بالا بودن حجم عملیات ماشین کاری در این قطعات بایستی بارها به تعویض صفحه سنگ ها پرداخت و عملیات سنگ کاری نیز زمان و انرژی زیادی از اپراتورهای تولید خواهد گرفت زیرا تمام عملیات با دخالت دست انجام می شود. برای رفع این مساله نیاز به فناوری می باشد که در آن هم صفحات سنگ قوی تر و در ابعاد بزرگتر بکار گرفته شود و هم میزان دخالت دست در مهار این دستگاه سنگ فرز سنگین و قوی، کمتر شود مثلا دستگاه سنگ فرز از طریق یک محور نگهدارنده به سقف یا یک پایه سنگین متصل باشد و بتوان برای کنترل آیتم های مهم سنگ کاری همانند مسیر حرکت سنگ، زاویه سنگ کاری، قدرت عملیات ماشینکاری، شروع و اتمام عملیات و موارد مشابه نیز فرمان های مخصوص بر روی دستگاه نصب کرد و طبق تیپ قطعات صنعتی دستور عملیات را با همان فرمان ها به دستگاه بدهیم</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۳۹</p>
<p>سیرجان ۱</p>	<p>شرکت کویر پخت سیرجان (تولید کننده نان صنعتی)، در حال حاضر برخی از عملیات چرخه تولید محصول را توسط نیروی انسانی انجام می دهد و جهت ارتقاء روش تولید به فناوری احتیاج دارد که کلیه مراحل ورق کردن خمیر، انتقال به فرهای پخت و جابجایی به ریل های بسته بندی بصورت مکانیزه و حذف دخالت دست انجام گردد، با پیاده سازی فناوری جدید شاهد افزایش ظرفیت تولید، رعایت بهداشت و کاهش فرسودگی شغلی نیروی انسانی خواهیم بود</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۴۰</p>
<p>کرمان ۲</p>	<p>در فرآیند تولید ۲ کمپرسور وجود دارد که به صورت دوره ای در مدار قرار می گیرند و واحد خارج از مدار سرویس می شود. این موضوع باعث شده که استفاده از یکی از کمپرسورها در دوره های طولانی باعث خرابی بیشتر شده و راندمان دستگاه ها را پایین بیاورد، نیاز به فناوری ای است که هر دو کمپرسور به صورت همزمان در مدار باشند و خاموش و روشن شوند، این کار باعث می شود که فشار متناوبی روی هیچ کدام نباشد و عمر دستگاه ها را طولانی تر می کند و همچنین میزان خروجی باد را افزایش میدهد که منجر به راندمان بالاتر تجهیزات تولید می شود</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۴۱</p>

کرمان ۲	دستگاه فعلی این شرکت نیاز به فناوری پیشرفته ای دارد که قابلیت کنترل لحظه ای وزن مواد مصرفی و سرعت خط تولید را بهبود دهد که از خطاهای احتمالی مانند افت ضخامت و خسارت وارده جلوگیری نماید و که همکنون این کار توسط نیروی انسانی انجام می شود که درصد خطای خیلی زیادی به همراه دارد	صنایع کوچک	۴۲
زرنند ۱	<p>یاز به تنظیم PH آب مصرفی جهت جلوگیری از فرسودگی دیگ بخار و لوله های خط تولید واحد صنعتی</p> <p>با توجه به نوع فعالیت بنگاه در زمینه تولید یونیلیت و مصرف زیاد آب در تولید محصول ، حجم آب مصرفی مورد نیاز در منابع ظرفیت بالای فلزی ذخیره میگردد و وارد خط تولید و دیگ های بخار جهت پخت می شود.</p> <p>قرار گرفتن فاکتور PH در بازه های کمتر از ۶ نشان دهنده اسیدی بودن آب خواهد بود. مصرف آب های اسیدی تاثیرات بسیار نامطلوبی بر فلزات خط تولید خواهند داشت که از جمله آن ها می توان به ایجاد بین رفتن خوردگی و پوسیدگی پوسته دستگاه های فلزی اشاره نمود. علاوه براین، ph پایین آب مصرفی منجر به سوزش پوست و تاثیرات نامطلوب بر سلامت پوست کارکنان خواهد شد.</p> <p>لذا پس از مدتی با توجه به ph اسیدی آب منطقه منبع و لوله های فلزی و این بنگاه خورده شده و همچنین دستگاه ها از جمله کلکتور دچار مشکل و رسوبات شده که منجر به هزینه مجدد در کوتاه مدت می شود. بنابراین دستگاه یا فرآیندی جهت تنظیم</p>	صنایع کوچک	۴۳
کرمان ۲	در صنعت تولید لوله پلی اتیلن ، یکی از الزامات مهم ، یکسان بودن کیفیت محصولات تولید می باشد. کیفیت لوله های تولیدی شامل ضخامت ، وزن و قطر لوله ها بایستی در کل تولید یکسان باشد و بدین منظور از کنترل اپراتوری استفاده می شود که خطای بسیار دارد و با تغییر تنظیمات دستگاه امکان تغییر کیفیت وجود دارد ، این موضوع باعث شده است که فروش به خیلی از سازمان ها با مشکل رو به رو شود. در صورتی که تغییری در ماشین آلات بوجود آید که امکان کنترل اتوماتیک لوله میسر باشد و با تغییر پارامترهای کلیدی ، آلام فعال شود ، کیفیت محصولات بالا رفته ، میزان نیروی انسانی کاهش پیدا کرده و بازار فروش گسترده تر می شود	صنایع کوچک	۴۴

سعدی	در بخش تولید لایکو، دستگاه حلاجی منفصل از بخش مکش و بسته بندی می باشد و بایستی بک اپراتور به صورت دائمی، خروجی دستگاه حلاجی را وارد دستگاه مکش کند تا بسته بندی انجام گیرد. در صورت متصل شدن این دستگاه ها، یک نفر اپراتور حذف شده و ظرفیت تولید بالا می رود	صنایع کوچک	۴۵
رفسنجان ۱	<p>جداسازی ذرات نامطلوب از سیالات یکی از نیازهای بشر از گذشته تاکنون می باشد که یکی از مصارف حائز اهمیت آن در حیظه حفظ محیط زیست می باشد به طور مثال هنگامی که یک مایع یا یک سیال از فیلتر عبور داده میشود در اثر اختلاف فشار بین دو سمت فیلتر سیال از فیلتر عبور کرده و ذرات جامد با توجه به اندازه حفره های فیلتر نمی توانند از آن عبور نمایند جداسازی ذرات در فیلترها تحت تاثیر پنج عامل اصلی قرار میگیرد یک اندازه محیطی فیلتر دو نرخ فیلتراسیون یا بارگذاری فیلتر سه قطر موثر ذرات و توزیع ابعاد ذرات چهار نرخ جریان پنج میزان ذراتی که پشت فیلتر باقی می ماند.</p> <p>بک فیلتر ها یکی از انواع فیلتر های صنعتی می باشند که عموماً به عنوان غبارگیر مورد استفاده قرار می گیرند و جنس آن ها اغلب از الیاف پلی استر پروپیلین و کتان میباشد و به صورت کیسه های یک سرباز دو سرباز تکرینگی و چند رینگی ساخته میشود. فیلتر کیسه ای قادر است در دبی هوای ۲۵ درصد تا ۱۵۰ درصد ظرفیت اسمی خود عملکرد مناسبی را ارائه دهد که به ویژه برای استفاده در سیستمهای حجم متغیر هوا مناسب خواهد بود. فیلترهایی کیسه قادرند افت فشار کمی را تا حدود ۸۰۰۰ ساعت کاری ارائه نمایند. بگ فیلتر ها عموماً برای جداسازی غبار تا قطریک تا ۱۰ میکرون مورد استفاده واقع می شوند که این بک فیلتر ها در انتهای خط غبار گیر جت پلاس قرار میگیرند و غبار توسط هودهای صنعتی به سمت آنها هدایت میشود و در نتیجه با توضیحات فوق الذکر با استفاده از سیستم بگ فیلتر و مکش غبار به سمت محیطی محبوس غبار سیستم حذف یا به مقدار قابل چشمگیری کاهش خواهد یافت به شرح ذیل:</p> <p>بعد از نصب بگ فیلتر <math>Pm_{۲.۵}:۳۰</math></p> <p>بعد از نصب بگ فیلتر <math>Pm_{۱۰}:۴۱</math></p>	صنایع کوچک	۴۶
رفسنجان ۱	<p>جداسازی ذرات نامطلوب از سیالات یکی از نیازهای بشر از گذشته تاکنون می باشد که یکی از مصارف حائز اهمیت آن در حیظه حفظ محیط زیست می باشد به طور مثال هنگامی که یک مایع یا یک سیال از فیلتر عبور داده میشود در اثر اختلاف فشار بین دو سمت فیلتر سیال از فیلتر عبور کرده و ذرات جامد با توجه به اندازه حفره های فیلتر نمی توانند از آن عبور نمایند جداسازی ذرات در فیلترها تحت تاثیر پنج عامل اصلی قرار میگیرد یک اندازه محیطی فیلتر دو نرخ فیلتراسیون یا بارگذاری فیلتر سه قطر موثر ذرات و توزیع ابعاد ذرات چهار نرخ جریان پنج میزان ذراتی که پشت فیلتر باقی می ماند.</p> <p>بک فیلتر ها یکی از انواع فیلتر های صنعتی می باشند که عموماً به عنوان غبارگیر مورد استفاده قرار می گیرند و جنس آن ها اغلب از الیاف پلی استر پروپیلین و کتان میباشد و به صورت کیسه های یک سرباز دو سرباز تکرینگی و چند رینگی ساخته میشود. فیلتر کیسه ای قادر است در دبی هوای ۲۵ درصد تا ۱۵۰ درصد ظرفیت اسمی خود عملکرد مناسبی را ارائه دهد که به ویژه برای استفاده در سیستمهای حجم متغیر هوا مناسب خواهد بود. فیلترهایی کیسه قادرند افت فشار کمی را تا حدود ۸۰۰۰ ساعت کاری ارائه نمایند. بگ فیلتر ها عموماً برای جداسازی غبار تا قطریک تا ۱۰ میکرون مورد استفاده واقع می شوند که این بک فیلتر ها در انتهای خط غبار گیر جت پلاس قرار میگیرند و غبار توسط هودهای صنعتی به سمت آنها هدایت میشود و در نتیجه با توضیحات فوق الذکر با استفاده از سیستم بگ فیلتر و مکش غبار به سمت محیطی محبوس غبار سیستم حذف یا به مقدار قابل چشمگیری کاهش خواهد یافت به شرح ذیل:</p> <p>بعد از نصب بگ فیلتر <math>Pm_{۲.۵}:۳۰</math></p> <p>بعد از نصب بگ فیلتر <math>Pm_{۱۰}:۴۱</math></p>	صنایع کوچک	۴۷

<p>کرمان ۲</p>	<p>با توجه به متفاوت بودن سطح حساسیت و دقت مدنظر برای قطعات مختلف، در بسیاری از موارد پیش می آید که بخشی از یک قطعه صنعتی با تکنولوژی پلاسما انجام شود، بخش با لیزر و بخشی دیگر با برش هوا که برای این امر لازم است قطعه موردنظر جهت انجام هر مرحله از این ماشین کاری ها، جابجا شود و این جابجایی باعث بروز خطا، اتلاف وقت و افزایش ضایعات می گردد. باتوجه به اینکه مشتریان جهت کنترل هزینه ها (بعلت متفاوت بودن هزینه لیزر، پلاسما و برش هوا) تقاضا دارند هر بخش قطعات با یکی از این تکنولوژی ها استفاده شود و تنها در بخش های حساس قطعات از تکنولوژی پیشرفته استفاده نمایند، شرکت کیان صنعت رادمهر کارمانیا بعنوان یکی از واحدهای قطعه سازی خواستار بهره مندی از یک فناوری می باشد که کلیه تکنولوژی های لیزر، پلاسما و هوا برش را در یک دستگاه CNC داشته باشد تا دیگر نیاز به جابجایی قطعات حین ساخت در میان دستگاه های مختلف نباشد و احتمال خطا و مدت زمان میانگین تولید قطعات کاهش یابد و از این طریق بتوان بهای تمام شده قطعات، کیفیت و دقت ابعاد قطعات نیز در حد بسیار مطلوب حفظ گردد</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۴۸</p>
----------------	---	-------------------	-----------

<p>کرمان ۲</p>	<p>تمام برنامه های پروپان و LP گاز نیاز به استفاده از رگلاتورها دارد. از آنجا که فشار در مخازن پروپان می تواند به میزان قابل توجهی نوسان داشته باشد، برای تنظیم فشار در جهت جریان پایدار به وسایل پایین دستی، باید رگلاتورها حضور داشته باشند. این رگلاتور ها معمولاً فشار مخزن را بین (۲ - ۱۴ بار) می گیرند و معمولاً ۲۸ میلی بار برای مصارف مسکونی و ۹۰ میلی بار برای مصارف صنعتی تحویل می دهند. برای کاربردهای صنعتی رگلاتورهای پروپان در اندازه، شکل، فشار و قابلیت های تنظیم، متفاوت هستند، اما در هدفشان یکسان می باشند، تا فشار خروجی ثابت را برای نیازهای پایین دست تحویل دهند. مانند همه رگلاتورها، فشار خروجی پایین تر از فشار ورودی است. در نتیجه نیازمند تبدیل کوره ها از گازی به کوره های برقی هستیم چرا که گازی بودن کوره ها علاوه بر اتلاف انرژی منجر به کاهش کیفیت محصول تولیدی میشود با برقی شدن کوره ها سرعت تولید بالا رفته و کیفیت محصول افزایش میابد</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۴۹</p>
<p>کرمان ۲</p>	<p>با توجه به بالا بودن فرسودگی و استهلاک قطعات فلزی در صنایع بزرگ، میتوان برای کاهش هزینه ها و کاهش توقفات ماشین آلات از روکش لاستیکی برای قطعات فلزی استفاده کرد و در شرایط موردنیاز فقط همان قطعات لاستیکی فرسوده را تعویض نمود اما با توجه به تکنولوژی استفاده از حرارت بخار که در پخت این قطعات لاستیکی استفاده می شود کیفیت مطلوب تنها با اختصاص زمان بسیار طولانی، میسر خواهد بود و تنها راه حصول اطمینان از اتصال مطلوب مواد لاستیکی با قطعات فلزی تنها از راه کنترل چسبی مقدور می باشد که حتی همین فناوری ساده نیز برای قطعات لاستیکی با ابعاد بزرگ نیز قابلیت استفاده ندارد و بیشتر این محصولات در حال واردات به کشور بوده و مدت زمان و هزینه زیادی را دربر میگیرد. شرکت کیان صنعت رادمهر کارمانیا با توجه به بالا بودن تقاضای تولید این دست محصولات نیازمند به فناوری می باشد که بجای کنترل چسبی بتوان از طریق حرارت قوی تر و چندمرحله ای به کیفیت مطلوب در تولید قطعات لاستیکی دست یافت و همچنین بتوان قطعات با ابعاد بزرگتر را نیز با همین تکنولوژی تولید کرد. لذا خواهشمند است در صورت وجود دانش این تکنولوژی در میان مشاوران مورد تایید شرکت شهرک های صنعتی، نیاز فنی این واحد را بررسی نموده و بمنظور ارتقاء صنعت قطعه سازی به پیگیری این موضوع پرداخته شود</p>	<p>صنایع کوچک</p>	<p>۵۰</p>

کرمان ۱	<p>نیاز به تنظیم PH آب مصرفی شهرک صنعتی جهت جلوگیری از فرسودگی تجهیزات فلزی واحد صنعتی</p> <p>با توجه به نوع فعالیت بنگاه در زمینه تولید یونیلیت و مصرف زیاد آب در بخش تولید حجم آب مصرفی مورد نیاز، در منابع ظرفیت بالای فلزی ذخیره میگردد.</p> <p>قرار گرفتن فاکتور PH در بازه های کمتر از ۶ نشان دهنده اسیدی بودن آب خواهد بود. مصرف آب های اسیدی تاثیرات بسیار نامطلوبی بر فلزات خط تولید خواهند داشت که از جمله آن ها می توان به از بین رفتن پوسته تجهیزات فلزی و خوردگی و پوسیدگی منبع ذخیره آب و لوله های انتقال آب واحد در این واحد صنعتی اشاره نمود. علاوه براین، ph پایین آب مصرفی منجر به سوزش پوست و تاثیرات نامطلوب بر سلامت پوست کارکنان می شود و بر سلامت افراد تاثیر منفی می گذارد.</p> <p>لذا پس از مدتی با توجه به ph اسیدی آب منطقه منبع و لوله های فلزی و این بنگاه خورده شده و همچنین دستگاه ها دچار مشکل و رسوبات شده که منجر به هزینه مجدد در کوتاه مدت می شود.</p> <p>بنابراین دستگاه یا فرآیندی جهت تنظیم</p>	صنایع کوچک	۵۱
کرمان ۲	<p>صنایع غذایی بوتیا با توجه به تنوع محصولات و بسته بندی های متنوع کاغذی، نایلونی، قوطی و همچنین بسته بندی با وزن های مختلف به اقتضای نیاز مشتریان، مجبور است به ازای هر تنوع در نوع بسته بندی، مواد اولیه و وزن بسته بندی از دستگاه های مجزا استفاده نماید که این موضوع با توجه به اشغال فضای فیزیکی، مصرف انرژی، هزینه تامین دستگاه، کاهش سرعت عمل و موارد مشابه رضایت بخش نبوده و این واحد صنعتی متقاضی این است که در عوض خرید دستگاه های جدید و افزایش حجم کاری پرسنل، به نصب ماژول های موردنیاز بر روی دستگاه های سابق بپردازد مثلا دستگاه تولید قند که در حالت فعلی با ۵ نفر نیروی انسانی در هر شیفت، میزان ۲۰۰ کیلوگرم تولید قند دارد و با نصب ماژول فیدر قند می توان با همان مصرف انرژی قبل، حذف دخالت دست و افزایش ظرفیت تولید به ۶۰۰ کیلوگرم قند، دست یافت</p>	صنایع کوچک	۵۲
کرمان ۱	<p>ه دلیل مشکلات ارتباط برنامه ریزی و هماهنگی بین بخش های تولید مالی فروش و انبار نیاز به استفاده از یک سیستم یکپارچه با زیر ساخت های مناسب می باشد که مشکلات را مرتفع و ارتباط سازمانی مناسب را فراهم سازد</p>	صنایع کوچک	۵۳
سیرجان ۱	<p>افزایش کارکرد قطعات ریخته گری شده</p>	صنایع کوچک	۵۴
سیرجان ۱	<p>در صنعت تولید پلاستیک ، جهت برش و دوخت انواع پلاستیک ها به دستگاه دوخت نیازمند هستیم و دستگاههای دوخت نیازمند یک نفر اپراتور جهت کارکردن می باشند و هنگام کار مقداری ضایعات می دهند . فرآیند انتقال از بخش تولید پلاستیک به دوخت آن مشکلات و صرف زمان اپراتور را به همراه دارد.</p> <p>فناوری که بتواند دستگاه تولید رول را به دستگاه دوخت متصل کند و با استفاده از سنسور و برنامه ریزی ، دستگاه های تولید و دوخت را به صورت آن لاین متصل کند مورد درخواست می باشد</p>	صنایع کوچک	۵۵

کرمان ۲	با توجه به اینکه تولید قطعات حوزه سیمانی و معدنی انجام میشود نیاز به دقت و سرعت بالا در تولید دارم که معطل اساسی دارم بنابراین نیاز به بالا بردن دقت و سرعت دستگاه فرز دارم	صنایع کوچک	۵۶
سدید	با توجه به شرایط تحریمی و نظر به اینکه واحد ما تولید محصولات شستشو دست دارد امکان بهره مندی از درب های پمپی به دلیل اینکه وارداتی هستند و قیمت تمام شده خیلی بالا دارد وجود ندارد. نیازمند جایگزین شدن محصولی به جای درب های پمپی در مایع دست یک لیتری داریم	صنایع کوچک	۵۷
جیرفت ۲	اکثر دستگاه های برش MDF موجود در کارگاه های استان متاسفانه دارای ایمنی کمی هستند. به طوری که هنگام کار با این دستگاه ها اگر دست اپراتور به تیغه برش نزدیک شود یا برخورد کند متاسفانه دستگاه به صورت خودکار قطع نشده و موجب آسیب به اپراتور می گردد. از آنجایی ریسک بالای کار با این نوع دستگاه باعث ایجاد اضطراب در اپراتور می شود لذا در کیفیت و سرعت کار تاثیر گذاشته و بازه کار را پایین می آورد و اگر دستگاه برشی با قابلیت قطع خودکار برش ساخته شود و با نزدیک شدن دست اپراتور به تیغه آن عملیات برش قطع شود بسیاری از این مخاطرات برطرف شده و راندمان کار افزایش چشمگیری خواهد داشت. لذا خواهشمند است بررسی این مساله و ارائه راهکار سازنده در این زمینه توسط مشاوران حاذق و مورد تایید شرکت شهرکهای صنعتی انجام گردد	صنایع کوچک	۵۸
کرمان ۱	دستگاه پرکن برای حدود ۵ محصول که از لحاظ طعم و رنگ با هم متفاوت هستند بدون اینکه بر روی یکدیگر اثر بگذارند . پودر های نوشیدنی ترکیبی از دانه های گیاهی است که خواص متفاوتی برای مصرف کنندگان فراهم خواهند کرد . پودر نوشیدنی کامل در موقع استفاده فقط باید در آب به صورت محلول در آمده و بعد از مدتی معین نوشیده شود . شیرین کننده این ترکیبات درصدی شکر است که مورد استقبال عمده مشتریان قرار گرفته ولی گروهی از آنها که به دیابت دچارند و یا تمایل به حذف شکر دارند نمی توانند از پودر تدارک دیده شده استفاده نمایند . مواد حاوی مواد رنگی و معطری هستند که باعث طعم و ایجاد مزه و خواص متفاوت نوشیدنی خواهد گردید . مواد پس از ترکیب به درون دستگاه پرکن ریخته شده و ساشه های نوشیدنی پر و بسته بندی می شود . نوشیدنی های پودری نیمه آماده به وسیله دستگاه پرکن پر و بسته بندی میشوند ، بعضی از این مواد دارای رنگ و بو میباشند که بعد از شستشوی دستگاه اثرات آن باقی می ماند . تغییر محصول در خط تولید زمانی که مواد رنگ دار و عطری بوده اند به راحتی امکان پذیر نیست و حتی بعد از شستشوی دستگاه اثرات مواد قبلی باقی می ماند	صنایع کوچک	۵۹

<p>کرمان ۱</p>	<p>نوآوری این شرکت ، تولید نوشیدنی از ترکیب دانه های گیاهی است که به صورت پودر به مصرف کننده عرضه می شود . مواد اولیه شامل گیاهانی نظیر خاکشیر ، ختمی ، بذرکتان ، بابونه و ... هستند که به صورت خشک و با ناخالصی هایی مثل سنگ ، خاک ، چوب و ... همراه است . بدیهی است که نوشیدنی که به مشتری عرضه می گردد بایستی عاری از هرگونه ناخالصی باشد. در روش های سنتی پس از تمیز کردن گیاهان خشک ، همواره ناخالصی های در فرایند و یا هنگام میل کردن نوشیدنی ملاحظه شده است . از اینرو شرکت به دنبال روشی است که یا حذف کامل ناخالصی ها ، محصول خود را گارانتی نموده و از تخریب برند جلوگیری نماید</p> <p>در روش های سورتینگ و تمیز کاری مواد خشک از الک های لرزشی صنعتی استفاده می شود که براساس سایز الک مواد را جداسازی و سورت می نماید . هزینه و استهلاک این روش بالاست و قابلیت شناسایی دانه از ناخالصی هم سایز دانه را ندارد . در مرحله بعد بوسیله بلور یا ساکشن جداسازی براساس وزن ناخالصی و دانه های صورت می گیرد که همچنان مقداری از ناخالصی در مواد اولیه باقی می ماند . درخواست شرکت دریافت تکنولوژی است که با آن بتواند مواد را در چند مرحله سورت نماید و پس از الک ، با روشهای الکتریکی سورت بر اساس سایز را انجام دهد و دانه های با درشت تر را از دانه های ریزتر جدا کند تا محصولات با کیفیت برتر نسبت به کیفیت پایین تر مشخص باشد . هدف دیگر متقاضی ، تولید این دستگاه و عرضه در بازار صنایع غذایی است</p>	<p>صنایع کوچک</p> <p>۶۰</p>
<p>کرمان ۲</p>	<p>وله های پلی اتیلن گاز پس از تولید باید در شرایط استاندارد بسته بندی (باندول) و به محل پروژه حمل شوند. به منظور پرهیز از آسیب دیدن لوله ها، آنها را در سطح مقطع مستطیل شکلی قرار داده و در ساپورتهایی که از چوب تهیه می شوند توسط تسمه فلزی بسته بندی می نمایند. تعداد ۶ عدد ساپورت با فاصله تقریباً ۵/۱ متر از یکدیگر بسته می شوند. با توجه به تعداد و حجم چوب مصرفی در این فرآیند، در دراز مدت مشکل قطع درختان برای تامین و قاچاق چوب وجود دارد.</p> <p>این نحوه بسته بندی منابع چوبی زیادی را مصرف می کند . احتمال شکسته شدن چوب ها در زمان بسته بندی وجود دارد همچنین شرکت مجبور است ساپورتهای چوبی را از نجاری های مختلفی تهیه نماید که معمولاً به دلیل تاخیر در تحویل بست های چوبی ، بالا رفتن قیمت و کم بودن منابع چوبی تحویل کالا را دچار مشکل می نماید</p>	<p>صنایع کوچک</p> <p>۶۱</p>