



## تولید هد پرینتر به منظور استفاده در صنعت کاشی

head printer for ceramics industry

سرمایه گذاری خطرپذیر بذرمایه بنیاد مستضعفان در حوزه های فناوریانه

## ❖ مقدمه

پریتر کاشی و سرامیک دارای قابلیت‌های بسیاری از جمله پلاگین و چاپ است و پریتر کاشی و سرامیک یکی از اجزاء ضروری خط تولید کاشی است. هد چاپ یکی از اجزای مهم در قسمت پریتر است که به انتقال جوهر به صفحه کمک می‌کند. این کار را با پاشش قطرات ریز جوهر از طریق نازل های متعدد پریتر انجام می‌شود تا طرح دلخواه را ایجاد کند. با توجه نیاز مبرم کشور و صنایع مورد استفاده جهت بهروری از رنگ و طرح‌های تولید شده داخلی، جلوگیری از خارج شدن ارز، وجود این طرح از اهمیت بالایی برخوردار است.

## • شرح مسئله

علت اصلی مشکلات هد پریترها، خشک شدن جوهر در نازل چاپ است. در نتیجه، ذرات رنگ‌دانه و رنگ، خشک می‌شوند و بلوک‌های جامد سخت شده را تشکیل می‌دهند که کانال‌های جوهر را مسدود می‌کنند. هنگامی که یکی از این نازل‌های موجود در پریتر مسدود شود، طرح چاپ شده رنگ پریده یا رگه‌دار به نظر می‌رسد و یا قطرات جوهر اصلاً روی جسم مدنظر پخش نمی‌شود یا در فاصله‌ای دور از موقعیت اصلی فرود می‌آید اما تمیز کردن ساده، معمولاً هد پریتر را دوباره به کار می‌اندازد. اگر به طور منظم چند هفته بدون چاپ و کارکرد بمانند، رنگ در نهایت خشک می‌شود و هدها نیاز به تعویض دارند.

در پریترهای چاپ کاشی و سرامیک یکی از قطعات مهم و گران قیمت هد پریتر است و شرکت‌های سازنده پریتر فقط در صورت استفاده از رنگ‌های تحت لیسانس خود، خدمات پس از فروش را ارائه می‌دهند. بنابراین استفاده از رنگ‌های ساخت داخل عملاً با ریسک بسیار بالایی مواجه می‌شود و بومی سازی این قطعات علاوه بر اینکه از خروج ارز به منظور تامین خود قطعه جلوگیری می‌کند، از خروج ارز به منظور تامین رنگ نیز جلوگیری خواهد کرد.

## • مشخصات فنی محصول

در جدول زیر مشخصات هد پرینتر Polaris 512 آورده شده است.

ارزیابی‌ها	مشخصات
۱۲-۲۵	سرعت چاپ (متر مربع بر ساعت)
۱,۵	فاصله نازل هد تا سطح (mm)
۳۶۰, ۴۰۰, ۶۰۰, ۸۰۰	دقت خروجی (dpi)

## • حجم نیاز سالانه به همراه تخمین هزینه

این تجهیز به صورت وارداتی نیاز کشور را تامین می‌کند و برای استفاده از این تجهیز به ۴۴۱ هد جهت استفاده در صنایع کاشی و سرامیک لازم است.

## • محدودیت‌ها و الزامات

- ✓ عدم گرفتگی هد در زمان خاموش بودن پرینتر یا استفاده طولانی مدت.
- ✓ حفظ شفافیت رنگ هنگام استفاده در صنعت.
- ✓ حفظ ثبات رنگ در دمای‌های بالا.
- ✓ عدم تخریب و خوردگی تجهیز در زمان استفاده از رنگ.

## ❖ مدل و فرآیند همکاری

فرآیند ارسال و بررسی طرح‌ها بدین صورت می‌باشد:

۱- ارسال طرح: تکمیل و ارسال فرم «درخواست سرمایه» واقع در سایت

<https://bavarcapital.com>

۲- غربالگری: بررسی اولیه طرح و اطلاع رسانی نکات لازم جهت تکمیل و پذیرش طرح (حداکثر

طی یک هفته).

- ۳- جلسه آشنایی: ارائه طرح و آشنایی با تیم کارآفرین و انجام پرسش و پاسخ در مورد طرح و تیم.
- ۴- توافق مفاد سرمایه‌گذاری: پذیرش شرایط عمومی و مفاد قرارداد سرمایه‌گذاری صندوق باور توسط تیم (حداکثر طی یک هفته).
- ۵- ارزیابی موشکافانه: بررسی دقیق طرح و صحت‌سنجی مستندات و پیش‌بینی‌های آینده طرح (حداکثر طی سه هفته).
- ۶- سرمایه‌گذاری: مذاکره نهایی مولفه‌های سرمایه‌گذاری (حداکثر طی دو هفته) و انجام فرآیند اداری انعقاد قرارداد (حداکثر طی سه هفته).

### ❖ نکات مهمی که باید به آن اشاره شود:

نکات زیر جهت ارسال طرح حتما در نظر گرفته شود:

- ✓ معرفی کامل سوابق و تجربیات تیم/شرکت.
- ✓ رزومه کامل تیم مدیریتی شرکت و تیم توسعه‌دهنده محصول.
- ✓ معرفی محصول از نظر فنی.
- ✓ امکان‌سنجی فنی تولید محصول (شامل بیان گلوگاه‌ها و چالش‌های فنی و زنجیره تأمین و تولید محصول و ...).
- ✓ امکان‌سنجی اقتصادی و بازاری تولید محصول (شامل حجم بازار بالفعل و بالقوه داخل کشور و منطقه، حد سرمایه‌گذاری واحد تولیدی و ...).



## ❖ راه‌های ارتباطی

آدرس: بزرگراه رسالت غرب، ابتدای خروجی آفریقا، مجتمع مرکزی بنیاد مستضعفان، ساختمان شماره ۱، طبقه پانزدهم.



وب سایت: <https://bavarcapital.com>



ایمیل: [info@bavarcapital.com](mailto:info@bavarcapital.com)



ایتا: <https://eitaa.com/bavarcapita>

