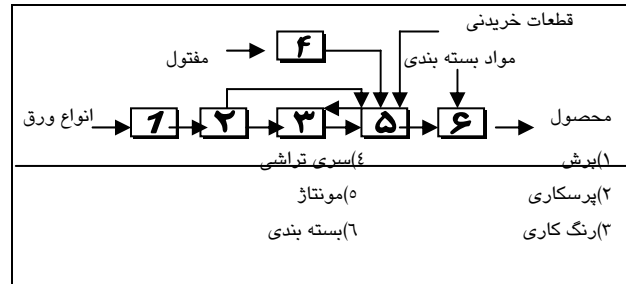


## بخاری پیکان

### ۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	بخاری پیکان	دارای موتور ۱۲ ولت از نوع DC همراه با دو عدد پروانه رادیاتور و شیلنگ های آب ، محفظه تقسیم هوا به همراه دریچه‌ها دارای دو سرعت کند و تند	۵۰	هزار عدد

### ۲- فرآیند تولید :



۵- مونتاژ قطعات ساختمانی به کمک جوش مقاومتی و انواع پیچ است . نصب قطعات خریدنی معمولاً به صورت دستی و به کمک ابزار آلات ساده می باشد .

۶- بسته بندی : که محصولات تولیدی در کیسه های پلی اتیلن قرار داده و سپس در قفسه های چهارتایی مخصوص حمل و نقل به کارخانه بسته بندی می شوند

### ۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		ردیف
			مقدار	واحد	
۱	ورق	ST-۲۷ به ضخامت ۰/۸ میلی متر	۹۴/۲۰۰	تن	۱
۲	ورق	ST-۲۷ به ضخامت ۰/۸ میلی متر	۱۷۵	تن	۲
۳	ورق	ST-۲۷ به ضخامت ۱/۵ میلی متر	۲۸/۵۰۰	تن	۳
۴	ورق	۰۷۵ به ضخامت ۱/۵ میلی متر	۳۱۵	کیلوگرم	۴
۵	مفتول	ST-۲۷ به قطر ۶ میلی متر	۸۳۶۸	کیلوگرم	۵
۶	مفتول	ST-۴۲ به قطر ۱۵/۶ میلی متر	۳۵۰۰	کیلوگرم	۶
۷	مواد قلیایی	سوده کربنات سدیم ، تری فسفات سدیم سیلیکات سدیم	۳۲۴۰	کیلوگرم	۷
۸	محلول فسفاته روی	یا ph ۱/۸ تا ۲/۵	۴۵۰۰	کیلوگرم	۸
۹	رنگ	از نوع پودری و کوره ای	۵۶۲۲	کیلوگرم	۹
۱۰	رادیاتور		۵۰	هزار عدد	۱۰
۱۱	شیلنگ	یک اینچ با دوخم ۹۰ درجه	۵۰	هزار عدد	۱۱
۱۲	بست کمری	استیل یک و یک چهارم اینچ	۱۰۰	هزار عدد	۱۲
۱۳	تکیه گاه اهرمی	از جنس آلومینیوم	۱۰۰	هزار عدد	۱۳
۱۴	مفتول فذری	به قطر ۲۲ میلی متر	۵۰	هزار عدد	۱۴
۱۵	پیچ شنی	خودرو با نمره ۴ و چهارسو	۱۰۰	هزار عدد	۱۵
۱۶	پیچ پرچ	دنده ریز با سر تخت بدون جای پیچ گوشتی	۲۵۰	هزار عدد	۱۶
۱۷	دگمه بخاری	از جنس A.B.S	۱۰۰	هزار عدد	۱۷

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

در خودروی پیکان گرمای بخاری از طریق انشعاب آب در حال گردش در موتور تأمین می شود بدین ترتیب که قسمتی از آب در حال گردش موتور از طریق یک شیلنگ وارد رادیاتور بخاری شده و بعد از گردش در آن از طریق یک شیلنگ مشابه وارد موتور می شود رادیاتور گرمای موتور را جذب کرده و با دمیده شدن هوا ، گرمای ذخیره شده در صفحه شبکه های رادیاتور انتشار یافته و از طرفین کانالهای تعبیه شده و دریچه ها وارد فضای اتاق اتومبیل می شود . فرآیند تولید بخاری بشرح زیر است :

۱- برش : عملیات برش شامل برش انواع ورق توسط گیوتین و یا بازکردن رول های ورق توسط رول بازکن است .

۲- پرسکاری : تمامی عملیاتی که توسط پرس صورت می گیرد مثل سوراخکاری ، گرده بری ، خم کاری و ... است که توسط پرس های مختلف و در یک یا دو مرحله انجام می شود . اکثر قطعات بخاری پیکان فرآیند پرسکاری لازم دارند .

۳- رنگ کاری : تمامی قطعات بعد از اینکه به کمک جوش مقاومتی روی هم مونتاژ شدند (آنهايي که نیاز ندارند مستقیماً به قسمت رنگ کاری فرستاده می شوند) برای رنگ کاری بایستی قطعات مراحل زیر را بگذرانند :

چربی گیری - شستشو در حمام آب گرم - فسفاته کردن - شستشو در حمام آب گرم - شستشو با اسپری - خشک کردن - رنگ کاری و پخت توسط کوره

بعد از رنگ کاری قطعات برای مونتاژهای بعدی آماده می باشند .

۴- سری تراشی : عملیات ساخت قطعاتی که ماده اولیه آنها مفتول است توسط سری تراش صورت می گیرد . محور دریچه ها و دو نوع پین در بخاری پیکان به کمک سری تراشی ساخته می شوند .

تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

●	۱	پودری ، الکترواستاتیک به ابعاد ۴×۱/۶۵×۲/۲ متر	کابین با ۶ رنگ	۱۳
●	۱	پخت رنگ در ابعاد ۱۲×۲/۳×۲/۵ متر	کوره	۱۴
●	۱	به طول ۴۵ متر ، سرعت ۱/۵ -۰/۵ متر در دقیقه	نقاله خط رنگ	۱۵
●	۱		رول کن	۱۶

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۱۳	۲۱	۵۱

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۲۱۹	۱۷	۲۰

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۵۸۰۰/۰۰	۷۰۰	۶۰۰	۱۶۵۵

چکیده طرحهای صنعتی طرحهای تپ • تهیه در داخل ایران

●	هزار عدد	۱۰۰	--	درپوش کانال	۱۸
●	هزار عدد	۱۵۰	--	پیچ و مهره	۱۹
●	هزار عدد	۱۵۰	خودرو ، M۴ و چهارسو	پیچ	۲۰
●	هزار عدد	۳۰۰	خودرو چهارسو M ۵	پیچ اتصال موتور	۲۱
●	هزار عدد	۵۰	به شکل T و st-۴۲	پس اتصال اهرمهای بخاری	۲۲
●	هزار عدد	۲۰۰	C75 به ضخامت ۰/۸ میلی متر	بست سیم	۲۳
●	هزار عدد	۱۰۰	مقتول فنر به طولهای ۴۰ و ۷۰ سانتی متر روکش دار	سیم	۲۴
●	هزار عدد	۱۰۰	کنگره ای	خار	۲۵
●	هزار عدد	۵۰	۱۲ ولت DC در طرفین محور ۲ عدد پروانه استوانه ای پلاستیک	موتور	۲۶
●	هزار عدد	۵۰	اسفنجی دارای دو سوراخ دایره ای به قطر ۳۰ میلی متر	واشر شیر	۲۷
●	هزار عدد	۵۰	به شکل نوار مستطیل اسفنجی	واشر بخاری و بدنه	۲۸
●	هزار عدد	۲۰۰۰	پلی یورتان	پوشش دریچه	۲۹
●	هزار عدد	۱۰۰	پلی یورتان	واشر درب موتور	۳۰
●	کیلوگرم	۲۱۲	st-۴۲ به قطر ۶ میلی متر	مقتول	۳۱
●	هزار عدد	۵۰	آلومینیومی	شیر بخاری	۳۲

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
●	۱	هیدرولیک ۶۳ تن	پرس	۱
●	۱	ضربه ای ۲۵ تن	پرس	۲
●	۱	ضربه ای ۶ تن	پرس	۳
●	۱	مکانیکی ، عرض برش ۲ متر و ضخامت برش ۲ میلیمتر	گیوتین	۴
●	۱	دارای موتور و گیربکس	رول بازکن	۵
●	۲	اتوماتیک	سری تراش	۶
●	۳	از نوع مقاومتی	دستگاه جوش	۷
●	۲		دستگاه پرچ	۸
●	۲۸		انواع قالب	۹
●	۱	۷۵۰ لیتر در دقیقه از نوع گاراژی	کمپرسور	۱۰
●	۵	به ابعاد ۱×۲ متر از پروفیل و ورق سیاه با پشم سنگ	وان	۱۱
●	۱	به ابعاد ۲/۱× ۱/۱× ۱ متر از ورقهای فولاد نسوز و زنگ نزن	خشک کن شستشو	۱۲

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