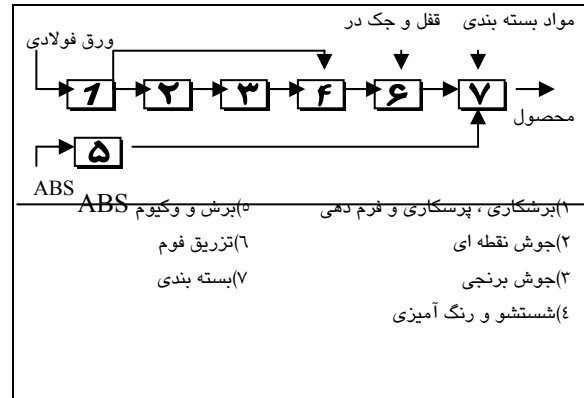


داشبورد خودرو

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	داشبورد پیکان	عمده ترین مواد مورد استفاده در این محصول ورق فلزی فولادی به ضخامت ۰/۸ و ۱/۲ میلی متر و فوم پلی اورتان ABS می باشد .	۱۲۰	هزار عدد

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

داشبورد خودرو جهت تسهیل کنترل راننده و دسترسی آسان به مجموعه نشان دهنده ها ، کلیدها و ... استفاده می شود . بطور کلی عمده ترین مواد مورد استفاده در این محصول ورق فلزی فولادی به ضخامت ۰/۸ و ۱/۲ میلی متر ، فوم پلی اورتان و نوعی پلیمر دیگر که ABS نامیده می شود ، می باشد . این محصول از نظر شکل ظاهری در اتومبیل ها متناسب با طراحی انجام شده متفاوت می باشد و در طراحی داشبورد می بایست صفحه آمپر ، کیلومتر ، دسته سلسات ، صفحه کلید چراغ ها ، هواکش ها ، بلندگوها و درب داشبورد و ... مد نظر قرار می گیرد . تولید این محصول توسط روشهای جوشکاری ورق و برشکاری و تزریق پلاستیک انجام می گیرد و در طی آن مواد اولیه تولید داشبورد توسط دستگاه های نظیر گیوتین ، پرس هیدرولیک و

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	ماده اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	توضیحات
			واحد	مقدار
۱	ورق	فلزی فولادی st-37 به ضخامت ۰/۸ میلی متر	تن	۸۴۰
۲	ورق	فلزی فولادی st-37 به ضخامت ۱/۲ میلیمتر	تن	۱۳۵
۳	ماده ABS	گرانول	تن	۱۵۴
۴	فوم	پلی اورتان برای تزریق بین اسکلت و ABS	مترمکعب	۱۲۴
۵	رنگ	خرید داخلی ، مشکی تیزی	تن	۲۵
۶	قفل	برای درب داشبورد	هزار عدد	۱۲۴
۷	جک	برای درب داشبورد	تن	۱۲۴
۸	پیچ	سرسیلندری	تن	۲۴۰

ردیف	ماده اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	توضیحات
			واحد	مقدار
۱	ورق	فلزی فولادی st-37 به ضخامت ۰/۸ میلی متر	تن	۸۴۰
۲	ورق	فلزی فولادی st-37 به ضخامت ۱/۲ میلیمتر	تن	۱۳۵

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

۹	مشمع	برای بسته بندی اسکلت داشبورد	۱۲۳	تن	•
۱۰	کارتن	سه لایه ، دو لایه کاغذ کرافت و یک لایه فلوتینگ (کنگره ای)	۱۲۳	تن	•

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	واحد
۱	گیوتین	هیدرولیکی ۳ متری باغ ضریب عملکرد ۷۵ درصد	۲	•
۲	پرس	۱۰۰ تن هیدرولیک	۲	•
۳	پرس	۱۶۰ تن ضربه ای	۱	
۴	دستگاه نقطه جوش هوایی	نقطه جوش هوایی مارتین	۴	
۵	دستگاه جوش Co2	مدل BOC (بی اُ سی)	۲	
۶	دستگاه فرم دهی ABS	مدل HAND WOOD 60-40	۱	
۷	دستگاه تزریق پلی اورتان	مدل CANNON – C 15-2	۱	
۸	دستگاه تزریق پلی اورتان	مدل CANNON – C 13-2	۱	
۹	کانوایر هوایی	۲۰ متری	۱	
۱۰	کوره خشک کن رنگ	۱۲ متری	۱	
۱۱	حوضچه رنگ و سایر متعلقات	-	۱	
۱۲	کمپرسور هوا	۶۰ مترمکعب بر ساعت	۱	
۱۳	ماشین برش مکانیکی	جهت برش ABS	۱	

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۴	۲۲	۳۶	۸۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۲۷۶	۱۷	۱۹

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۵۸۰۰/۰۰	۶۵۰	۶۲۰	۱۶۵۵

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