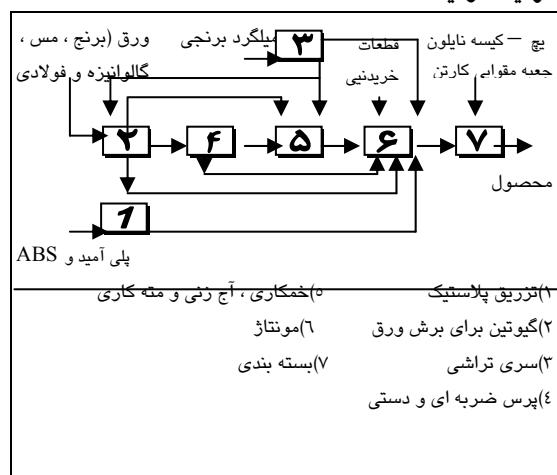


دسته راهنما

۱- نوع تولیدات :

| ردیف | تولیدات | مشخصات فنی | ظرفیت اسمی | |
|------|-------------|--|------------|----------|
| | | | مقدار | واحد |
| ۱ | دسته راهنما | مخصوص خودرو پیکان ، با قابلیت راه اندازی کلید نور بالا در وضعیت ثابت و لحظه ای راهنمای چپ و راست و برق | ۱۰۰ | هزار عدد |

۲- فرآیند تولید :



مختلف لازم برای ساخت محور فلزی در رابط اتصال بوق انجام می دهد .

۴- پرسکاری : در این قسمت نوارها به طولها و اندازه های مختلف به دستگاه پرس ضربه ای ۴ تن و پرس دستی تغذیه می شوند و عملیات برش ، گرده بری را روی آن برای ساخت قطعات انجام می دهد .

۵- خمکاری و قلاویزکاری : عملیات مته کاری ، آج زنی ، خمکاری و همچنین خم کردن لوله انجام می شود دستگاه های لازم در روی میز نصب شده اند این دستگاه ها شامل : آج زنی برقی ، غلتک دندانه دار ، فیکسچر ، مته مرغک و رومیزی می باشد .

۶- مونتاژ : در این قسمت از فرآیند کلیه عملیات های مونتاژ کاری صورت می گیرد .

۷- بسته بندی : محصول بعد از مرحله ساخت و بازرسی به همراه ۲ عدد پیچ در داخل یک کیسه نایلونی قرار داده می شود و سپس در یک جعبه مقوایی بسته بندی می شود و سپس در کارتن هایی قرار داده می شوند . سپس محصولات بسته بندی شده به انبار فرستاده می شوند و در این قسمت مواد انبار می شوند .

۳- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

روش تولید این محصول منحصر به فرد است قطعات پلاستیکی به روش تزریق پلاستیک و قطعات فلزی به روش برشکاری پرس در صورت نیاز خمکاری و بعد مونتاژ که در زیر فرآیند شرح داده خواهد شد :

۱- تزریق پلاستیک : مواد پلاستیکی به دستگاه تزریق ۲۰۰ گرمی جهت ساخت قطعات پلاستیکی تزریق می شوند .

۲- برشکاری : ورقهای از جنس و ضخامت های مختلف توسط دستگاه گیوتین بریده شده تا نوارهایی برای پرسکاری بدست آید .

۳- سری تراشی : در این قسمت میلگرد به قطرهای مختلف و طول ۶ متر روی دستگاه سری تراش بسته می شوند و این دستگاه عملیات

۴- مواد اولیه اصلی :

| ردیف | ردیف | مصرف سالیانه | مشخصات فنی | مواد اولیه اصلی |
|------|------|--------------|----------------------------|-----------------|
| | | واحد | مقدار | |
| • | - | ۶۷۷ | مسی به ضخامت ۰/۵ میلیمتر | ورق |
| • | - | ۶۵۰ | استیل به ضخامت ۰/۴ میلیمتر | ورق |
| • | - | ۱۷۴۵ | برنجی به قطر ۹ میلیمتر | میل گرد |
| • | - | ۳۲۰ | برنجی به قطر ۶ میلیمتر | میل گرد |
| • | - | ۸۹۰ | ABS | پلاستیک |

| ردیف | ردیف | مصرف سالیانه | مشخصات فنی | مواد اولیه اصلی |
|------|------|--------------|------------|--|
| | | واحد | مقدار | |
| • | ۱ | کیلوگرم | ۷۶۰ | St-37 به قطر داخلی ۴ و خارجی ۵ میلیمتر |
| • | ۲ | کیلوگرم | ۱۴۶۰ | St-37 گالوانیزه ، به ضخامت ۱/۵ میلیمتر |

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

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران

| | | | | | |
|----|----------------|--|------|---------|---|
| ۸ | پلاستیک | پلی آمید ۶ | ۲ | تن | ● |
| ۹ | سیم | افشان با نمره ۱/۵ و رنگهای مختلف | ۴۸۰ | هزارمتر | ● |
| ۱۰ | سیم | افشان با نمره ۱ و رنگهای مختلف | ۲۷۲ | هزارمتر | ● |
| ۱۱ | فنر | حلقوی و فشاری به قطر ۸ میلی متر به طول ۳۰ میلی متر | ۱۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۱۲ | فنر | حلقوی و فشاری به قطر ۶ میلی متر به طول ۱۵ میلی متر | ۱۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۱۳ | ترمینال | پلی آمید ۶ و ۶ راهه | ۱۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۱۴ | ترمینال | پلی آمید ۶ و سه راهه | ۱۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۱۵ | پایه اتصال | پلاتین برنجی و حلقوی شکل | ۲۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۱۶ | پایه اتصال | پلاتین برنجی و کشویی | ۲۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۱۷ | اتصال فلزی | مفتول برنجی قطر ۱ میلی متر و به صورت V شکل | ۱۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۱۸ | پایه استقرار | باکالیت ، ۵۰ گرم | ۱۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۱۹ | میخ پرچ | طول ۱۰ قطر ۲/۵ میلی متر | ۷۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۲۰ | پین | برنجی به قطر ۲۰ و طول ۱۷ میلی متر | ۱۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۲۱ | پیچ | چهارسو دنده ریز به قطر ۳ و طول ۱۲ میلی متر | ۲۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۲۲ | سرسیم | برنجی و کشویی | ۹۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۲۳ | سرسیم | برنجی و پرچی | ۶۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۲۴ | سرسیم | برنجی و L شکل | ۲۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۲۵ | روکش دسته اهرم | PVC قطر داخلی ۵ و طول ۸۵ میلی متر | ۱۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۲۶ | روکش سیم ها | PVC قطر داخلی ۱۴/۵ و طول ۵۵۰ میلی متر | ۱۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۲۷ | روکش لوله ای | PVC قطر داخلی ۳ و طول ۱۴ میلی متر | ۱۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۲۸ | سرسیم | برنجی و حلقوی | ۱۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۲۹ | کیسه | از جنس نایلون | ۱۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۳۰ | جعبه مقوایی | به ابعاد ۷۰×۷۰×۲۵۵ میلی متر مکعب | ۱۰۰ | هزارعدد | ● |
| ۳۱ | روکش سرسیم | به صورت L شکل | ۲۰ | هزارعدد | ● |
| ۳۲ | کارتن | سه لایه به ابعاد ۲۶×۲۶×۵۲ سانتی متر مکعب | ۲۰۰۰ | عدد | ● |

تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج •

| | | | | | |
|----|------------|--|---|---|--|
| | | مصرفی ۲۵ کیلووات | | | |
| ۲ | پرس | ضربه ای ۴ تن ، ابعاد ۱×۱ مترمربع برق مصرفی ۲ کیلووات | ۱ | ● | |
| ۳ | گیوتین | با عرض دهانه ۲ قطر و ضخامت برش ۲ میلی متر مکانیکی | ۱ | ● | |
| ۴ | سری تراش | تراپ اتوماتیک | ۱ | ● | |
| ۵ | مته | رومیزی | ۱ | ● | |
| ۶ | خم کن | رومیزی و دو اهرمی | ۱ | ● | |
| ۷ | خم کن لوله | رومیزی و اهرم دار | ۱ | ● | |
| ۸ | آج زن | مجهز به سیستم غلتکی و برق ۱ کیلووات | ۱ | ● | |
| ۹ | لوله بر | اتوماتیک ، برق مصرفی ۱/۵ کیلووات | ۱ | ● | |
| ۱۰ | پرس دستی | حداکثر فشار وارده ۲ تن | ۱ | ● | |

۶- تعداد کارکنان:

| | | | | | |
|--------|----------|--------|------------|------------|------------|
| مدیریت | کارشناسی | تکنسین | کارگر ماهر | کارگر ساده | کل کارکنان |
| ۱ | ۰ | ۲ | ۵ | ۱۵ | ۲۹ |

۷- کل انرژی مورد نیاز:

| | | |
|--------------------|---------------------|-----------------------|
| توان برق (کیلووات) | آب روزانه (مترمکعب) | سوخت روزانه (کیگاژول) |
| ۴۵ | ۵ | ۳ |

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

| | | | |
|---------|------------|------------|-----------|
| زمین | سالن تولید | کل انبارها | کل زیربنا |
| ۲۰۰۰/۰۰ | ۲۵۰ | ۷۰ | ۵۸۵ |

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

| ردیف | ماشین آلات و تجهیزات | مشخصات فنی | تعداد | توضیحات |
|------|----------------------|--|-------|---------|
| ۱ | تزیق پلاستیک | ظرفیت ۲۰۰ گرمی به ابعاد تقریبی ۱×۳/۵ مترمربع برق | ۱ | ● |

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