

سیستم دزدگیر وسایل نقلیه

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	دزد گیر خودرو	الکترونیکی بارله ۱۲ ولتی، آژیر سیرن برقی بعنوان مدار اعلام خطر	۴۰۰۰	عدد

۲- رنگ کاری ، برای چاپ مدار پشت فسبرها سیلیک آماده شده را توسط فیکسچر پشت فسبر قرار داده رنگ روغن را در قالب سیلیک ریخته تا بوسیله کاردک رنگ پشت فیبر منتقل شود پس از آن فیبرها در خشک کن قرار میگیرند تا رنگ آنها خشک شود. مدت خشک شدن ۲ ساعت برآورد میشود.

۳- غوطه وری در اسید: فیبرها در این مرحله در وان اسید غوطه ور میشوند تا مس قسمتهایی که رنگ نشده پاک شود در این مرحله کنترل صورت میگیرد تا قطعات فیبر با یکدیگر تماس نداشته باشند برای این منظور از شانهایی که فیبرها در آنها چیده شده است استفاده میشود مدت این کار نیم ساعت میباشد و برای پاک شدن بهتر از اسید گرم استفاده میشود.

۴- شستشو با تینر: پشتت فیبرها با برس دستی توسط تینر شسته میشود تا رنگ آن پاک شود .

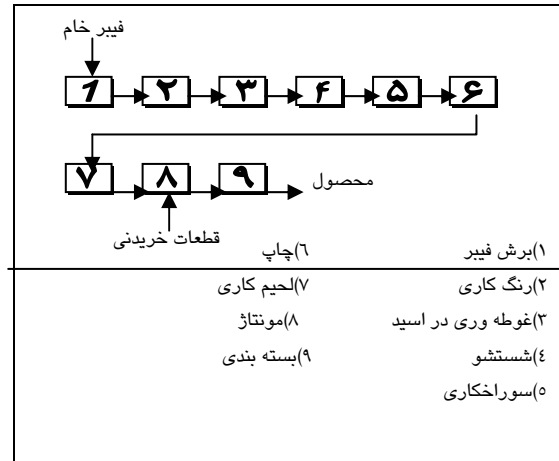
۵- سوراخکاری: با دریل ستونی یا رومیزی محل‌های پایه ها سوراخکاری میشود.

۶- چاپ سبز: در این مرحله محل سوراخها با لتراستهای دایره‌ای پوشانده شده به قسمتهای دیگر رنگ تینری زده و بعد برای پاک شدن لتراسها از تینر برای شستشو استفاده میشود.

۷- لحیم کاری: برای این منظور ابتدا برای ظرافت و استحکام کافی اتصالات تمامی فیبر را به فلاکس آغشته کرده و بعد لحیم کاری میکنند .

۸- مونتاز قطعات خریداری شده مانده مدارها و سیمهای اتصال روی فیبر چیده شده با قلع مذاب لحیم کاری شده و اضافه پیاپی قطع و قطعه باتینر و برس شسته میشود تا فلاکس بر روی قطعات مس نماند پس از مونتاز قطعات کنترل میشوند.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

دزدگیر وسایل نقلیه (خودرو) بطور غیر مستقیم از سرقت رفتن خودرو ممانعت به عمل می آورد که این امر می تواند باپخش آژیر، ایجاد تخییر یا جلوگیری از روشن شدن خودرو کند ، ارسال علائم به گیرنده نزد صاحب خودرو یا به روش دیگر وضعیت غیر عادی ایجاد کند که سارق را از سرقت منصرف نماید. نوع دزدگیر مورد نظر در این طرح، دزدگیر الکترونیکی است که با قراردادن یک مدار الکترونیکی ایجاد به جای کلید برقی ، به سادگی امکان بیشتری برای حفاظت از خودرو فراهم میشود این مدارها با اتصال به سنسورهای خاص نسبت به ضربه ، باز شدن خودرو ، اسارت زدن و موارد دیگر حساسیت نشان داده و اقداماتی نظیر پخش آژیر ، قفل کردن درها ، اختلال در مدارهای برقی و مکانیکی را انجام میدهند .

مراحل تولید محصول به شرح ذیل است:

۱- برشکاری فیبر خام خریداری شده از بیرون از واحد توسط تیغ دستی به ابعاد ۸*۱۰ سانتی متر برش میخورد .

۹- بسته بندی: وسایل پس از مونتاز کامل در جعبه های پلاستیکی بسته بندی شده در جعبه های مقوای قرار میگیرند.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	شرح	بسته	مقدار	واحد
۲	تریستور	B136	۴۰	هزار عدد
۳	آژیر	سیرن برقی	۴۰	هزار عدد
۴	میکروسوئیچ	حالت عادی بازوفشاری	۱۶۰	هزار عدد
۵	کلید	قطع و وصل	۴۰	هزار عدد
۶	جعبه	از جنس پلیاتیلن	۴۰	هزار عدد
۷	فیبر	پشت مس دار	۲۹۵	متر مربع

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		مصرف سالیانه	واحد
		مقدار	واحد		
۱	رله	۱۲ ولت با حداقل ۲ کنتاکت بازویک کنتاکت	۴۰	هزار عدد	

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

۷- کل انرژی موردنیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سرعت روزانه (کیگا ژول)
۴۴	۴	۲

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۵۰۰	۱۷۵	۷۰	۴۳۵

استخوانی				
۸	سیم	افشان نمده ۱/۵	۶۱۵	کلاف صد متری
۹	سایر قطعات الکترونیکی	مقاومت خازن بادیود	۴۰	هزارسر ی
۱۰	جعبه بسته بندی	مقوایی به ابعاد ۱۰*۲۰	۴۰	هزارعدد
۱۱	رنگ	روغنی	۴۴۵	کیلوگرم
۱۲	رنگ	تینری	۸۸	کیلوگرم
۱۳	اسید	پرکلورفر خشک	۶۰۰	کیلوگرم
۱۴	سیلک	چاپ شده	۱۰۰	عدد
۱۵	تینر	تینر فوری	۲۰۰	کیلوگرم
۱۶	درب جعبه	ازجنس پلی اتیلن	۴۰	هزارعدد
۱۷	قلع	--	۶۸۰	کیلوگرم

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
۱	۱	رومیزی برای زدن سوراخ یک میلیمتر	دریل	۱
۲	۱	رنگ کاری باظرفیت ۲۰۰ لیتر	کمپرسور	۲
۳	۱	جهت رنگ کاری روغن با ۲۰ محفظه	فیکسچر وشابلون	۳
۴	۲	دارای ۲۰ محفظه به ابعاد ۳۱*۳۱*۵ cm	شانه های حمل و نقل	۴
۵	۱	۳۰۰۰ دور در دقیقه با قدرت ۰/۵ کیلووات	فن	۵
۶	۱	به ابعاد ۳۰*۴۰*۶۰ سانتی متر و دارای المنت حرارتی	وان اسید گرم	۶
۷	۱	به ابعاد ۱۰*۱۰*۱۵ سانتی متر	وان قلع	۷
۸	۱	دارای مدار تست	میز کنترل کیفی	۸

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۲	۷	۱۰

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