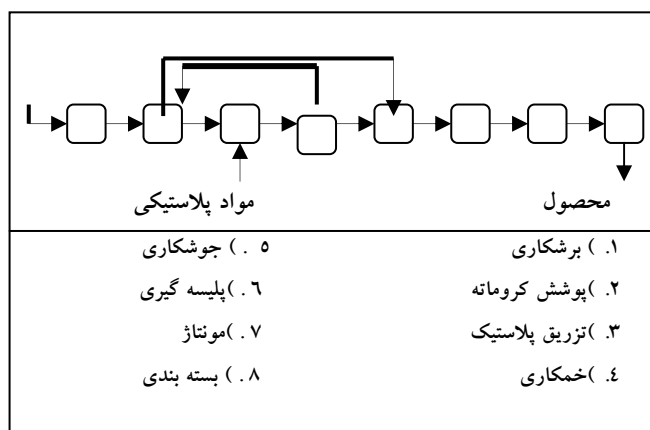


## سپر خودرو

### ۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی		ظرفیت اسمی	
		مقدار	واحد	مقدار	واحد
۱	سپر خودرو	خاص خودروی پژو، پلاستیکی از آلیاژ پلی پروپیلن و لاستیک EPDM مطابق استاندارد ملی ایران با شماره ۲۰۹۸		۲۰	هزارگفت

### ۲- فرآیند تولید:



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

سپر خودرو به عنوان واسطه بین بدنه خودرو و عامل ضربه جهت کاهش فشار ضربه و برخورد عمل می‌کند و در ردیف قطعات ایمنی و تزئینی خودرو مطرح می‌باشد. طراحی بدن خودرو و باتوجه به شرایط و شکل آن انجام می‌گیرد سپر هر خودرو و طرح و شکل ویژه خود را دارد به لحاظ سادگی فرآیند و ارزانی مواد اولیه سپرهای پلاستیکی نسبت به سپرهای فایبر گلاس و فلزی آبرکاری شده متداول تر می‌باشد. در این طرح تولید آن بشرح ذیل می‌باشد.

۱- برشکاری: ورقهای وارد شده به کارخانه ابتداتحت عملیات برشکاری برش خورده دوربری و سمراخکاری و خمکاری آنها بوسیله پرس انجام می‌شود.

۲- کروماتی کردن: برای جلوگیری از زنگ زدن بر روی قطعات پوشش کروماتی داده می‌شود سپس بازرسی بر روی قطعات

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		مصرف سالیانه	ردیف
		مقدار	واحد		
۱	پلاستیک	آلیاژ پروپیلن (۸۰٪) و EPDM (۲۰٪)	۲۱۱	تن	●

آجام شده و وارد واحد مونتاژ می‌شود.

۳- تزریق پلاستیک: فرآیند تزریق پلاستیک قطعات زده

سپر جلو و سپر عقب که از جنس فولاد زنگ نزن است در خارج از واحد انجام می‌شود و لی در برخی قطعات دیگر مذاب قطعات بدون قالبهای مورد نظر تزریق شده و پس از شکل گیری در درون قالب از قالب خارج شده و به قسمت دیگر منتقل می‌شود

۴- خمکاری: پس از تزریق ماده پلاستیکی قطعه بوسیله فیکسچر مخصوص خمکاری می‌شود.

۵- جوشکاری در این مرحله قطعات لاستیکی بر اساس فرآیند عمدجوش، قطعات فلزی بر روی قطعات پلاستیکی بوسیله جوش آلتراسونیک و غلتک کاری برای جا زدن زه سپرها صورت می‌گیرد.

۶- پلیسه گیری: در این مرحله پس از جوشکاری اضافات پلیسه گیری می‌شود

۷- مونتاژ: قطعات پس از خرید و ساخت بر روی یکدیگر مونتاژ می‌شوند.

۸- بسته بندی: بوسیله کیسه پلاستیکی و کارتن محصول پس از بازرسی و کنترل کیفیت بسته بندی شده به انبار فرستاده می‌شود.

●	هزار عدد	۴۰	ST-42 ورق فولاد به ضخامت یک میلیمتر و ابعاد ۱۲*۱۰	۲	گوشوارهای
●	هزار عدد	۴۰	باعرض ۱۲ میلیمتر از فو لاد زنگ نزن با پلاستیک اکستروژده داخل	۳	زه سپر جلو و عقب

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

●	۱	شامل کولیس ترموتر، زاویه سنج، ترازوی دیجیتال، ساعت اندازه گیر، دستگاه تست خرید، میکرومتر، ویسکومتر و غیره	دستگاه تست خرید و سایر وسایل اندازه گیری	۱۱
---	---	---	--	----

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۸	۸	۲۷

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سرعت روزانه (کیگا ژول)
۲۹۰	۱۰	۵

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۶۷۰۰	۵۰۰	۱۱۰۰	۱۹۰۰

ردیف	شرح	تعداد	واحد	نوع
۴	شکل L قطعه به ضخامت ۱ میلی‌متر - St-42	۴۰	هزار عدد	●
۵	نعل اسبی St-42	۴۰	هزار عدد	●
۶	شمشیرک مفتول فولادی به قطر ۰ میلی‌متر و طول ۲۱ سانت	۴۰	هزار عدد	●
۷	کیسه پلاستیکی ۳۵*۱۴۰ سانتیمتر	۴۰	هزار عدد	●
۸	کارتن مقوایی به ابعاد ۳۵*۱۴۰ سانت و ارتفاع ۸۵ و ۴۵ سانت	۴۰	هزار عدد	●

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

ردیف	شرح	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
۱	ماشین تزریق پلاستیک	۱	به ظرفیت ۵ کیلوگرم، مجهز به ۱۰ واحد گرم کن قیف خشک کن، پرکننده مواد قیف	ماشین تزریق پلاستیک	۱
۲	ماشین تزریق پلاستیک	۱	در ظرفیت ۶۰۰ گرم	ماشین تزریق پلاستیک	۲
۳	جوش	۴	آلتراسونیک با فرکانس ۵۰ هرتز جفت میله ای	جوش	۳
۴	جوش	۱	حرارتی پلاستیک با مکانیزم اعمال فشار ۵ تا ۱۰ بار و درجه حرارت ۱۵۰ درجه سانتیگراد	جوش	۴
۵	دستگاه غلطک کاری	۱	زه سپرها با الکتروموتور به توان ۴ کیلووات و طول مسیر غلتک کاری ۱۴۰ سانتیمتر	دستگاه غلطک کاری	۵
۶	قالب پلاستیک	۲	برای بدن سپرها از فولاد VCN	قالب پلاستیک	۶
۷	سایر قالبهای پلاستیک	۴	از فولاد VCN	سایر قالبهای پلاستیک	۷
۸	کوره آزمایشگاهی	۱		کوره	۸
۹	کوره با هوای دمنده	۱		کوره با هوای دمنده	۹
۱۰	نرم سنج پلاستیک و لاستیک	۲		نرم سنج پلاستیک و لاستیک	۱۰

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