

صندلی خودرو

۱- نوع تولیدات:

| ردیف | تولیدات | مشخصات فنی | ظرفیت اسمی | |
|------|--------------|---|------------|--------|
| | | | مقدار | واحد |
| ۱ | مجموعه صندلی | خاص پیکان مدل ۱۶۰۰، ۱۵۰۰ میلی متر حرکت لغزشی که در هر ۱۲/۵ میلی‌متر تنظیم صندلی امکان قفل کردن صندلی روی پایه موجود می باشد | ۲۱۶۰۰ | مجموعه |

برای اجزای تشکیل دهنده اسکلت کف و پشتی صندلی های جلوبصورت مجزا انجام می گیرد.

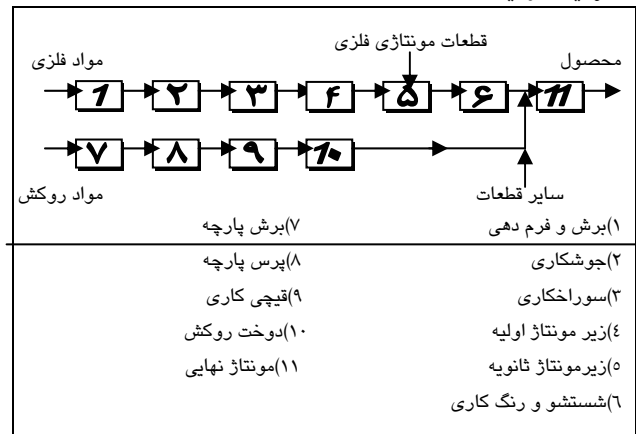
در اسکلت سازی قطعات جوشکاری می شوند به این ترتیب که ابتدا در فیکسچر قرار داده شده چندین خال جوش می خورند و سپس کل محدوده اتصالات جوشکاری می شوند پس از جوشکاری عملیات سوراخکاری در فیکسچر دیگری انجام می شود سه جزء پشتی، کفی و پایه ها در اسکلت سازی با پیچ و مهره و جوشکاری به هم متصل می شوند نصب فنرهای اسکلت هم در این قسمت صورت می گیرد. اسکلت پس از تکمیل شستشو شده و بدای رنگ کاری ارسال می شود

عملیات ساخت روکش بیشتر در قسمت دوزندگی با برش، پرس، قیچیکاری و دوخت آجام می شود لازم به توضیح است که در برش از دونوع اره نواری و دوار استفاده می شود و برای پرس سه لایه پارچه، اسفنج P.V.C و پارچه نسوز از دستگاه پرس حرارتی استفاده می شود.

عملیات مونتاژ نهایی در چند مرحله در قسمت مونتاژ کردن اسکلت، روکش، فوم و قطعات اتصال دیگر به هم وصل می شوند و در نهایتاً روکش نایلون صندلی تکمیل شده و به انبار محصول ارسای می شود.

لازم به توضیح است که فریم صندلی عقب بصورت ساخته شده خریداری می گردد.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

صندلی خودرو جهت استقرار مناسب راننده و سرنشینان درون خودرو کار برد دارد که به منظور نصب در اتومبیل سواری پیکان ۱۶۰۰ ساخته می شود. مجموعه صندلی پیکان ۱۶۰۰ سواری شامل ۲ عدد صندلی جلو و یک عدد صندلی عقب می باشد که به طور مجزا ساخته و مونتاژ می شوند.

مواد و قطعات به کار رفته (و استانداردهای مربوطه در رابطه با ابعاد، جنس و فرم صندلی) نسبت به وضعیت سرنشین آن و استحکام اسکلت صندلی و استانداردهای آن مهم ترین معیار و ضوابطی هستند که در طراحی و ساخت تولید صندلی خودرو مورد توجه قرار می گیرند. مراحل تولید محصول به شرح زیر می باشد: نخست قطعات فلزی شامل لوله، میلگرد، ورق و نبشی در قسمت برش و فرم دهی توسط دستگاه برش میله و قیچی گوتین در اندازه ها و ابعاد مشخص بریده می شود. فرم دهی ورق و لوله و میلگرد نیز توسط دستگاه پرس و خم کن صورت می گیرد. این مراحل

۴- مواد اولیه اصلی:

| | | | | | |
|---|-----------|----------------------|-------|---------|---|
| ۴ | مشمع | -- | ۵۸۰۰۰ | مترمربع | ● |
| ۵ | میلگرد | به قطر ۲۵ میلیمتر | ۱۶۶ | تن | ● |
| ۶ | ورق آهنی | ۱ میلیمتری ۲*۱/۲ | ۸۴ | تن | ● |
| ۷ | ورق آهنی | ۲ میلیمتری ۲*۱/۲ | ۱۱ | تن | ● |
| ۸ | لوله آهنی | ST44 قطر خارجی ۲۵ | ۲۸۶ | تن | ● |

| ردیف | مواد اولیه اصلی | مصرف سالیانه | | مشخصات فنی | ردیف |
|------|-----------------|--------------|--------|-------------------|------|
| | | واحد | مقدار | | |
| ۱ | پارچه رویه | مترمربع | ۱۳۰۰۰۰ | از جنس پلی استر | ● |
| ۲ | پارچه نسوز | مترمربع | ۳۲۰۰ | بعنوان مواد مصرفی | ● |
| ۳ | اسفنج | مترمربع | ۵۶۰۰۰ | از جنس p.v.c | ● |

چکیده طرح‌های صنعتی

طرح‌های تیپ

تهیه در داخل ایران

تهیه از خارج

تهیه در داخل و خارج

| ردیف | شرح | مقدار | واحد | توضیحات |
|------|--------------------|-------|---------|---|
| ۹ | ریل صندلی فلزی جلو | ۸۶۴۰۰ | عدد | |
| ۱۰ | رنگ مشکی روغنی | ۸/۵ | تن | |
| ۱۱ | کفی صندلی عقب | ۲۱۶۰۰ | عدد | |
| ۱۲ | پشتی صندلی عقب | ۲۱۶۰۰ | عدد | |
| ۱۳ | فنر نگهدارنده جلو | ۴۲۲۰۰ | عدد | طول ۲۹ میلی‌متر music wire قطر ۰/۹ عرض فنر ۷ میلی‌متر |
| ۱۴ | فوم کفی جلو | ۴۲۲۰۰ | عدد | پلی اورتان |
| ۱۵ | فوم پشتی جلو | ۴۲۲۰۰ | عدد | |
| ۱۶ | فوم پشتی عقب | ۲۱۶۰۰ | عدد | |
| ۱۷ | فوم زیرسری | ۴۲۲۰۰ | عدد | |
| ۱۸ | فوم کفی عقب | ۲۱۶۰۰ | عدد | |
| ۱۹ | فنر کفی صندلی جلو | ۴۲۲۰۰ | عدد | مفتول ۲/۵ فرم مربع ۷۸ میلی‌متری |
| ۲۰ | فنر پشتی صندلی جلو | ۴۲۲۰۰ | عدد | |
| ۲۱ | موکت | ۱۰۵۰۰ | مترمربع | |
| ۲۲ | نایلون بسته بندی | ۴۲۲۰۰ | مترمربع | |
| ۲۳ | نوارچسب نرماده | ۴۲۲۰۰ | متر | |
| ۲۴ | ضد زنگ | ۸/۵ | تن | |

| ردیف | شرح | مقدار | واحد | توضیحات |
|------|-------------------------|---|------|---------|
| ۵ | دریل ستونی | MSB۲۰ | ۳ | |
| ۶ | ترانس جوشکاری | ۴۰۰ آمپر | ۴ | |
| ۷ | کوره پخت رنگ | الکتریکی به قدرت ۲۲ کیلو وات | ۱ | |
| ۸ | گرمکن الکتریکی | به قدرت ۲۲ کیلووات | ۱ | |
| ۹ | چرخ خیاطی کف استوانه ای | به قدرت ۲۲ کیلووات برای پارچه | ۲ | |
| ۱۰ | پرس حرارتی | فشار ۲۰۰ اتمسفر و حرارت ۱۱۰ C، برای پارچه | ۳ | |
| ۱۱ | اره دوار | برای پارچه سرعت تا ۳۰ متر بر دقیقه | ۲ | |
| ۱۲ | اره نواری | برای پارچه سرعت تا ۳۰ متر بر دقیقه | ۲ | |
| ۱۳ | کمپرسور باد | فشار ۸ اتمسفر ظرفیت ۲۵۰ لیتر و قدرت ۲kw | ۱ | |
| ۱۴ | پیستوله رنگ | | ۲ | |
| ۱۵ | نقاله هوایی | طول ۲۰ متر با قدرت ۸ کیلو وات | ۱ | |
| ۱۶ | چرخ خیاطی کف تخت | سرعت موتور (I.P.M) ۱۴۰۰ | ۳ | |

۶- تعداد کارکنان:

| مدیریت | کارشناسی | تکنسین | کارگر ماهر | کارگر ساده | کل کارکنان |
|--------|----------|--------|------------|------------|------------|
| ۱ | ۰ | ۵ | ۱۷ | ۳۰ | ۶۸ |

۷- کل انرژی مورد نیاز:

| توان برق (کیلووات) | آب روزانه (مترمکعب) | سرعت روزانه (کیگا ژول) |
|--------------------|---------------------|------------------------|
| ۳۳۵ | ۲۰ | ۳۵ |

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

| زمین | سالن تولید | کل انبارها | کل زیربنا |
|-------|------------|------------|-----------|
| ۱۲۶۰۰ | ۹۸۵ | ۲۱۰۰ | ۳۵۹۵ |

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

| ردیف | ماشین آلات و تجهیزات | مشخصات فنی | تعداد | واحد |
|------|----------------------|--------------------------------------|-------|------|
| ۱ | برش لوله | دستی | ۲ | |
| ۲ | خم کن لوله | دستی | ۲ | |
| ۳ | قیچی گیوتین | قدرت برش تا ۷ میلی‌متر، به عرض ۱ متر | ۱ | |
| ۴ | پرس هیدرولیک | ۱۰۰ تن | ۱ | |

% 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 □ تهیه از خارج ■ تهیه در داخل و خارج