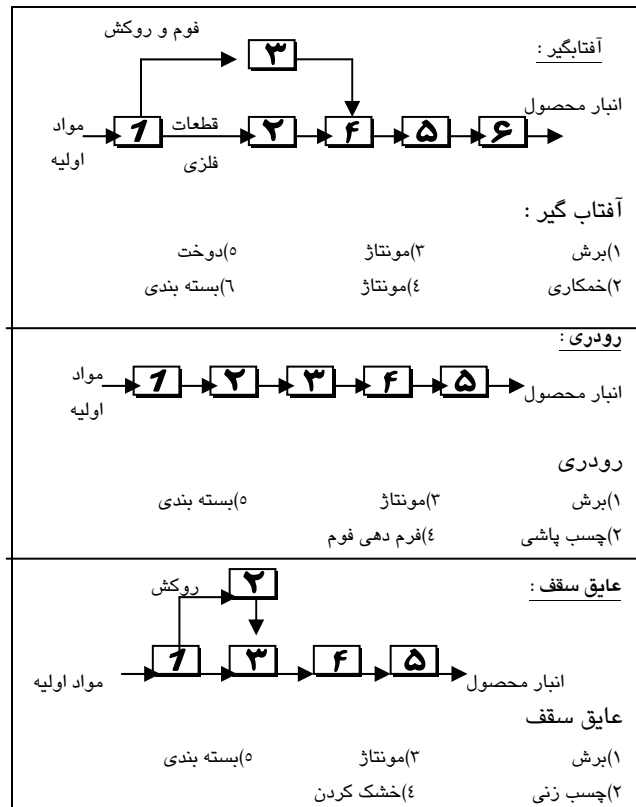


## عایق سقف آفتابگیر و رودری‌های خودرو

### ۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	آفتابگیر پیکان	از فوم پلی اتیلن و روکش PVC	۳۰	هزارجفت
۲	رودری پیکان	از فیبروفوم چرم مصنوعی	۳۰	هزار دست
۳	عایق سقف	از فوم پلی اتیلن و روکش PVC	۳۰	هزار عدد

### ۲- فرآیند تولید:



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

تولیدات این واحد شامل سه محصول آفتابگیر، رودری، عایق خودرو می باشد که مراحل مختلف تولى د هر يك به شرح زيل است:

الف) آفتابگیر خودرو: در تولید این محصول فرآیندهای اصلی بکار گرفته شده عبارتند از:

۵- بسته بندی: رودری های تولید پس از بازرسی درون نایلونهی بسته بندی قرار گرفته به انبار محصول هدایت می گردد.

ج) عایق سقف: به منظور تولید عایق سقف، فرآیندها و توالی هر یک به شرح ذیل می باشد.

۱- برش: برش عایق توسط دستگاه برش فوم و برش روکش توسط کاتر انجام می گیرد

۱- برش: مواد اولیه مصرفی شامل مفتول، فومها و روکش توسط مفتول بر، برش غلطک دار و کاتر به اندازه مورد نظر برش داده میشود.

۲- خمکاری: قطعات فلزی شامل قطعه مصرفی قاب، فنر و بین فلزی توسط پرس خمکاری و قاب فلزی توسط قالب مخصوص خم می گردند.

۳- چسب زنی: در ایت مرحله برای چسباندن لایه های فوم زیرو روی محصول به یکدیگر و همچنین آینه به روکش، عملیات چسب زنی انجام می گیرد.

۴- مونتاژ: در این مرحله قطعا ساخته شده به قاب فلزی مونتاژ می گردند.

۵- دوخت: در این مدخله روکش به مجموعه مونتاژ شده توسط دستگاه دوخت متصل می گردد.

۶- بسته بندی: تعداد ۲ عدد از آفتابگیرها یا تولیدی (چپ و راست) در داخل نایلون قرار گرفته نهایتاً تعداد ۲۰ جفت از محصول در یک کارتن مقوای بسته بندی می گردد.

ب) رودری خودرو: تولید این محصول شامل مراحل زیر است:

۱- برش: فیبروفوم توسط تار عمودی بربرش خورده گیوتین برش مخصوص فوم روکش بکار می رود.

۲- چسب پاشی: پاشیدن چسب توسط پیستوله به سطح فیبر انجام می گیرد.

۳- مونتاژ فوم به فیبر: پس از پاشیدن چسب به سطح فیبر، فوم روکش روی فیبر کشیده شده لبه های آن از پشت توسط منگنه پانچ می گردد.

۴- فرم دهی فوم روکش: در این مرحله جهت شکل دهی شیارهای موجود بر روی در و ایجاد شکلهای تزئینی عمل فرم دهی توسط دستگاه دوخت فرکانسی انجام می گیرد.

۲- چسب زنی: سطح روکش توسط غلطک چسب کاری می گردد.

۳- مونتاژ: عایق و روکش روی هم مونتاژ می گردند.

۴- خشک کردن: فوم و روکش برای خشک شدن و طبله نکردن در داخل خشک کم (اتو) به مدت یکساعت قرار می گیرد.

۵- بسته بندی: جهت سهولت انبار و نگهداری و حمل و نقل تعداد ۵۰ عدد از عایقهای تولید شده روی یک پالت چوبی قرار می گیرد.

تراش			
دستگاه نقطه جوش	۱۰	ایرانی ۲۵ کیلو وات	۱
کمپرسور	۱۱	۵۰۰ لیتر در دقیقه	۱
اره عمودبر	۱۲	دستی برقی ۷ زمانه	۱
اتو(خشک کن)	۱۳	حداکثر ۸۰°C حرارت به ابعاد ۲/۵*۳/۵	۱
مفتول بر	۱۴	دستی	۱
دریل	۱۵	دستی رومیزی	۱

## ۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	گارگرساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۶	۲۹	۴۸

## ۷- کل انرژی موردنیاز:

توان برق(کیلووات)	آب روزانه(مترمکعب)	سرعت روزانه(کیگا ژول)
۱۶۰	۱۰	۸

## ۸- زمین وساختمانها:(مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۸۰۰/۰۰	۷۵۰	۲۵۰	۱۳۶۵

## ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه		ردیف
			مقدار	واحد	
۱	روکش	ورق از جنس پی وی سی	۲۸	تن	
۲	مفتول	مسوار به قطر ۳ میلیمتر	۵/۳	تن	
۳	ورق فولادی	به ضخامت ۱ میلیمتر -۳۰ kc	۳۵۰	کیلوگرم	
۴	میلگرد فولادی	به قطر ۹ میلیمتر -۱۵ kc	۲/۷	تن	
۵	فوم	پلی اتیلن	۳	تن	
۶	آینه	سلسله به ابعاد ۱۰*۴ سانتیمتر	۳۰	هزار عدد	
۷	فوم	چرم مصنوعی(فوم پیاله)	۳۹	تن	
۸	فیبر	به ضخامت ۳ میلیمتر	۱۵	هزار عدد	
۹	چسب	پایه (دی- او- پی)	۳	تن	
۱۰	چسب	کفاشی	۱/۵	تن	
۱۱	منگنه	بسته ۱۰۰ عددی	۱۵۰۰	بسته	
۱۲	قطعه اتصال دهنده	پلی پروپیلن	۶۰	هزار عدد	
۱۳	پالت چوبی	به ابعاد ۱۰۵*۱۲۵*۶۰ سانتی متر	۶۰۰	عدد	
۱۴	کارتن	سه لایه به ابعاد ۲۶*۲۶*۳۷ سانتی متر	۱۵۰۰	عدد	

## ۵- ماشین آلات وتجهیزات اصلی(فرآیند، آزمایشگاه وتعمیرگاه):

ردیف	ماشین آلات وتجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
۱	گیوتین	۳متری با حداکثر ضخامت برش ۶ میلیمتر	۱
۲	گیوتین	مخصوص برش فوم	۱
۳	پرس	۱۵ تن هیدرولیک	۱
۴	پرس	۵ تن ضربه ای	۱
۵	دستگاه برش فوم	با غلطکهای قابل تنظیم	۱
۶	دستگاه دایکاست	ابعاد کارگیری ۱۲۰*۲۰۰ میلیمتر بهره گیری بصورت دو بل	۱
۷	دستگاه دوخت	فرکانس ۴ کیلو وات	۲
۸	دستگاه دوخت	فرکانس ۱۵ کیلووات	۲
۹	دستگاه	۳ متی تبریز	۱