

قفل اتومبیل

۱ - نوع تولیدات:

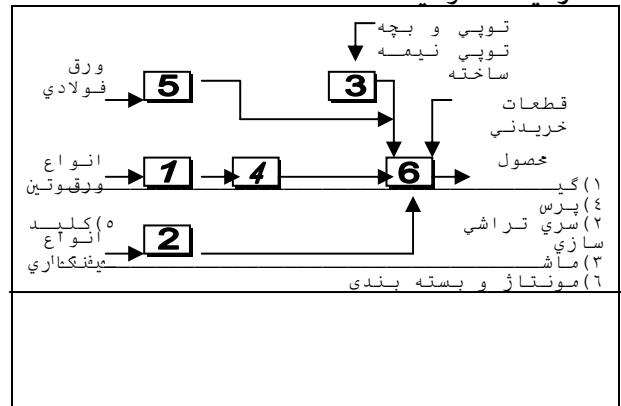
ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	قفل اتومبیل	سوئیچ از نوع یک طرفه، دارای توپی و بچه توپی (از جنس آلیاژ روی موسوم به زامک) ساچمه توپی و بچه توپی (از جنس برنج)، بوش بذنجی، پرچ (حلی)، پین (مسوار) و زیانه (فولادی)	۱۵۰۰۰۰	عدد

برنجی به کمک دریل در این قسمت انجام می شود.

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف	
			سالیانه	واحد
۱	توپی و بچه توپی کست شده	از جنس زامک	۷۹۰۰	کیلو گرم
۲	لوله	برنجی به قطر ۱۲ میلیمتر و ضخامت یک میلیمتر	۳۰۰	کیلو گرم
۳	ورق	۳۷ - St به ضخامت ۲ میلیمتر	۱۳۸۰	کیلو گرم
۴	ورق	ورق فنر و SIV به ضخامت ۳۸ یک میلیمتر	۱۸۱۵	کیلو گرم
۵	ورق	حلی، ۰/۲ میلیمتر	۲۶	کیلو گرم
۶	مفتول	برنجی به قطر ۲/۵ میلیمتر	۲۸۱	کیلو گرم
۷	مفتول	مسوار به قطر ۲ میلیمتر	۵۷	کیلو گرم
۸	کلید خام	از جنس ورق فولادی	۲۶۷۰	کیلو گرم
۹	فنر	۲-۲۰/۲×۲/۵×۸-۲ DIN ۲۰۹۸	۶۰۰	هزاره دد
۱۰	اشبیل	۳۷ - St - ۲×۲۲- DIN-۹۴	۱۵۰	هزاره دد
۱۱	جعبه مقوایی	به ابعاد ۶×۴×۶ طرحهای تیپ سانتیمتر	۷۵	هزاره دد
۱۲	کارتن	سه لایه به ابعاد بیست در ۳۲×۲۵ سانتیمتر	۱۵۶۳	عدد
۱۳	کیسه پلاستیکی		۷۵	هزاره دد

۲- فرآیند تولید :



۳ - ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

قفل درب خودرو شامل ۱۲ قطعه می باشد که مهمترین آنها توپی و بچه توپی می باشد که به روش دایکاست تولید شده و به صورت نیمه ساخته به واحد وارد می شوند. شرح فرآیند تولید قفل خودرو به شرح زیر می باشد:

۱- شامل فرآیند برش ورقوتیه نوار ورق از آن به کمک گیوتین مکانیکی، نوارهای ورق سپس به قسمت پرسکاری فرستاده می شود.

۲- شامل عملیات برش با مخروط تراش مفتول به کمک دستگاه سري تراش جهت ساخت ساچمه توپی و ساچمه بچه توپی می باشد.

۳- قطعات نیمه ساخته توپی و بچه توپی که به صورت دای کاست شده خریداری می گردند. وچندین عملیات ماشینکاری مثل سوراخکاری با دریل ، رو تراشی و فرز کاری به کمک اره را پشت سر می گذارند. جهت آبکاری به واحد های بیرون و سپس بعد از یک بازرسی به قسمت مونتاژ فرستاده می شوند.

۴- نوارهای ورق بدست آمده بعد از گیوتینبه زیر پرس ضربه ای ۱۵ تن جهت سوراخکاری و دور بری هدایت می شوند و قطعات ت بدست آمده (زیاله و ورق مغز) بعد از پرسکاری به واحد های بیرون جهت آبکاری فرستاده می شود و پس از ارجاع ویک بازرسیبه قسمت مونتاژ فرستاده می شود.

۵- از قطعات خام کلید خریداری شده توسط دستگاه ساخت کلید به کلید تبدیل می شوند. بعد از یک بازرسی به قسمت مونتاژ فرستاده می شوند.

۶- عملیات مونتاژ و بسته بندی محصول همچنین ایجاد دو سوراخ در روی بچه توپی و بوش

چکیده طرحهای صنعتی
از خارج
ه - ماشینی آلات و تجهیزات اصلی (فرآیند، آزمایشگاه و تعمیرگاه):

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
●	۱	اتوماتیک	سری تراش	۱
●	۲	از نوع MS13	دریل	۲
●	۱	به عرض ۲ متر و ضخامت برش ۲ میلی-متر مکانیکی	گیوتین	۳
●	۱	۱۵ تن ضربهای	پرس	۴
●	۱	دارای تیغه فرز اره ای	اره	۵
●	۲	دستی دارای یک اهرم	خم کن	۶
●	۱	رومیزی	تراش	۷
●	۲	--	دستگاه تراش کلید	۸

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشنا سی	تکنسین	کارگرم اهر	گارگرس ده	کل کارکنان
۱	۰	۰	۱۰	۴	۱۹

۷- کل انرژی موردنیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سرعت روزانه (گیگا ژول)
۳۵	۴	۲

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۵۰۰	۱۷۵	۵۵	۴۴۰