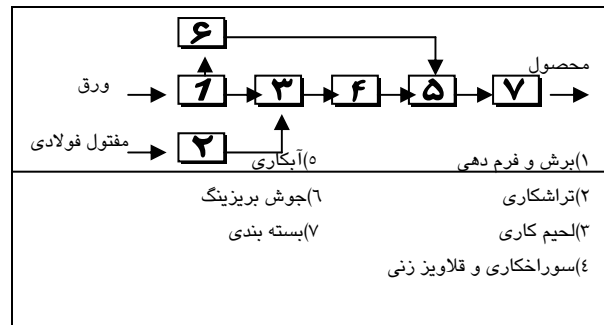


پولی خودرو

۱-نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	پولی سر میل لنگ	ساخته شده از ورق فولادی St-44-3G و میلگرد CK-60 با حداکثر لقی مجاز ۰/۰۵ میلیمتر	۴۰۰۰	عدد
۲	پولی واتر پمپ	از جنس ورق فولادی St-443G با حداکثر لقی مجاز ۰/۰۵ میلیمتر	۴۰۰۰	عدد

۲-فرآیند تولید :



۱-ورق ها توسط گیوتین برش خورده و پس از گرده بری با پرس ضربه ای ۴۰ تن با پرس هیدرولیک ۴۰ تن فرم دهی می شوند .

۲-مفتول فولادی توسط ماشین تراش رولور ماشین کاری شده و توسط ابزار خان کشتی بر روی یک پرس هیدرولیک ۳۰ تن جای خار ایجاد می شود .

۳-با استفاده از یک پرس ۱۰ تن هیدرولیک قطعات بر روی هم مونتاژ شده و به منظور عملیات جوشکاری وارد کوره می شوند دمای کوره ۱۱۵۰ درجه سانتی گراد و زمان هر قطعه ۵۰ تا ۱۰۰ ثانیه می باشد .

۴-سوراخکاری و قلاویز کاری توسط دریل بر روی قطعه انجام میگیرد .

۵-در این مرحله قطعات آبکاری می شوند .

۶-جهت اتصال دو قطعه پولی واتر پمپ از جوشکاری بریزینگ استفاده می شود .

۷-هر پولی در یک نایلون و هر چهل عدد آنها در یک کارتن قرار می گیرند .

۳-ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

پولی در خودرو وسیله ای است که با قرار گرفتن تسمه به دور آن ، دور و قدرت موتور انتقال می یابد در هر خودرو معمولاً مقداری پول به کار می رود که با توجه به موقعیت نسب به نام های پولی سر میل لنگ ، پولی واتر پمپ و پولی دینام شناخته می شوند جنس پولی می تواند از فولاد یا آلومینیوم باشد که نوع فولادی آن کاربرد بیشتری دارد . جنس ورقهای مورد استفاده برای ساخت پولی از فولاد St-44-3G می باشد . همچنین در مورد پولی سر میل لنگ از میلگرد با شماره استاندارد CK-60 و جهت جوشکاری آن از آلیاژ مس استفاده می شود . پول های ساخته شده نباید بیش از ۵۰٪ میلیمتر لنگی داشته باشد در غیر این صورت لقی ایجاد خواهد شد . مراحل ساخت پول های فولادی شامل جوشکاری ورق اولیه ، گرده بری ، فرم دهی ، تراشکاری ، خان کشتی . مونتاژ قطعات از طریق جوش کاری بریزینگ سوراخکاری ، قلاویز کاری و آبکاری بوده که در ذیل تشریح گردیده است .

۴-مواد اولیه اصلی :

ردیف	شرح	مقدار	واحد
۴	کیسه نایلون پلاس تیک (۲۰×۳۰) ۲۵٪ ، مس ۹۸/۲۵٪	۸۰	هزار عدد
۵	کارتن به ابعاد ۳۰۰×۳۰۰×۶۰۰ و ۲۷۵×۲۷۵×۳۰۰ میلیمتر	۲۰۰۰	عدد

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

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	ورق فولادی	St-44-3D (۱/۵×۱۰۰۰×۲۰۰۰) میلیمتر	۴۹	تن
۲	مفتول فولادی	CK-60 به قطر ۵۵ میلیمتر	۳	تن
۳	آلیاژ مس	سیلسیم ۱/۵٪ ، منگنز	۰/۹	تن

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیزات
۱	قیچی (گیوتین)	هیدرولیک به طول برش ۲ متر	۱	•
۲	پرس ضربه‌ای	۴۰ تن با فریسم C شکل	۲	•
۳	پرس هیدرولیک	۴۰ تن با فریسم C شکل	۲	•
۴	پرس هیدرولیک	۳۰ تن با فریسم C شکل	۱	•
۵	پرس هیدرولیک	۱۰ تن	۲	•
۶	دستگاه تراش رولور	یک متری	۲	•
۷	پرس هیدرولیک	۶۰ تن	۱	•
۸	دریل رومیزی	حداکثر قطر کارگیری به قطر ۱۵ میلیمتر	۲	•
۹	کوره واگنسی جعبه‌ای	۶۰×۶۰×۱۲۰ تن	۱	•
۱۰	مجموعه قالب‌ها و فیکسچرهای به کار رفته شده	برش ، فرم (کشش)	۱۱	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۱۱	۱۰	۳۱

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برقی (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۱۵۱	۷	۵

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۲۰۰	۴۰۰	۲۰۰	۹۰۰

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