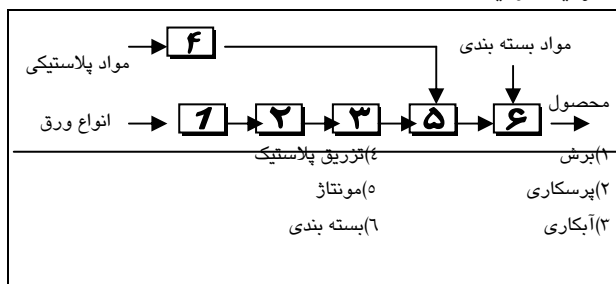


چراغ‌های راهنما و خطر

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	چراغ راهنما و خطر	یکپارچه در سه رنگ شفاف و نارنجی و قرمز شامل قطعات اصلی کاسه و طلق و واشر آب بندی شده	۱۰۰	هزار عدد

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

فرآیند ساخت این محصول عمدتاً روش تزریق به وسیله دستگاه‌های تزریق و قالبها می‌باشد که شرح فرآیند آن در زیر آورده می‌شود .

۱- برشکاری : ورقهای St-37 و ورقهای برنجی به منظور تولید قطعاتی چون صفحه فلزی و ترمینال اتصال توسط گیوتین مکانیکی با اندازه‌های مشخص برش می‌خورد .

۲- پرکاری : ورقها پس از برش به منظور عملیات تکمیلی مانند سوراخکاری ، فرم دهی و کشش و خم کاری برای تولید قطعات صفحه فلزی ، ترمینال اتصال توسط پرس ضربه‌ای ۴۰ تن در دو ایستگاه پرس کاری می‌شوند .

۳- آبکاری و رنگ کاری : قطعاتی چون صفحه فلزی پس از برش کاری و پرس کای و هم چنین بازرسی کیفی جهت انجام عملیات آبکاری با روی به بیرون از واحد ارسال می‌شود . در این روش آبکاری به روش گالوانیزه سرد یا پوشش الکتریکی روی می‌باشد که در آن از انواع الکترولیتهای اسیدی یا قلیایی استفاده می‌شود و حمامهای سیانیدی مهمترین حمامهای قلیایی می‌باشد و قبل از

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		مصرف سالیانه	توجه
		مقدار	واحد		
۱	ABC	گرانول	تن	۱۶	•
۲	پی وی سی	به صورت گرانول	تن	۹/۵	•
۳	مستر بچ	مشکی ABC	کیلوگرم	۳۰۰	•
۴	مستر بچ	قرمز و نارنجی پلی متیل متا اکریلات	کیلوگرم	۶۰۰	•
۵	پلی متیل	گرانول	تن	۳۱/۵	•

آبکاری عملیات آماده سازی شامل چربی زدایی و شستشو را انجام می‌دهند برای برقرار کردن و غیر فعال کردن و تزئین پوشش روی از عملیات کروماته کردن استفاده می‌شود این پوشش حاوی کرم است و از تشکیل رنگ سفید روی قطعات گالوانیزه جلوگیری می‌کند .

۴- تزریق پلاستیک ، گرانولهای مواد پلاستیکی مختلف مثل ، ABC PE. PP. PVC. و متاکریلات برای تولید قطعاتی چون کاسه چراغ عقب ، طلق چراغ عقب پایه پلاستیکی ، واشر پلاستیکی و نوار آب بندی همراه با مواد دیگر پس از مخلوط شدن وارد دستگاه تزریق پلاستیک ۱۰۰ و ۲۰۰ گرمی شده و پس از سرد شدن از قالب بیرون آورده می‌شود و بعد توسط اپراتور و تیغ دستی ضایعات آن گرفته می‌شود باید توجه داشت که برای تولید هر یک از قطعات از قالبهای مخصوص به خود و عموماً دو تکه استفاده شود که تعداد حفره‌های آنها مختلف می‌باشد .

۵- مونتاژ : پس از فرآیند تک تک اجزاء چراغ خطر به طور جداگانه قطعات بر روی یکدیگر به نسبت قرار گرفتنشان مونتاژ می‌شوند مونتاژ به وسیله پرچ دستی و پیچ صورت می‌گیرد و یک سری قطعات مانند واشر پلاستیکی و آب بندی هم در فیلم حبابدار در کنار قطعات به واحد بسته بندی می‌رود تا هنگام بستن از آنها استفاده می‌شود .

۶- بسته بندی : پس از مونتاژ تعداد ۴ عدد چراغ سمت راست و ۴ عدد چراغ سمت چپ در کارتن قرار گرفته و بسته بندی می‌شوند .

ردیف	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	توجه
۶	ورق فولادی St-37 به ضخامت ۰/۸ میلیمتر	۹ تن	•
۷	ورق برنجی ضخامت ۰/۵ میلیمتر	۲ تن	•
۸	رنگ نقره‌ای با مش آلومینیومی	۳۱۵ کیلوگرم	•
۹	فیلم حبابدار ابعاد ۱۵۵×۴۰۰	۱۰۰ هزار عدد	•
۱۰	جعبه سه لایه ابعاد ۱۵۵×۴۰×۹۵	۱۰۰ هزار عدد	•

% 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

۱۱	کارتن	ابعاد ۳۲۰×۴۰×۳۹۰	۱۰۰	هزار عدد	•
----	-------	------------------	-----	----------	---

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	توضیحات
۱	دستگاه تزریق	۲۰۰ گرمی	۲	•
۲	دستگاه تزریق	۱۰۰ گرمی	۱	•
۳	گیوتین	کارگیر ۲ متر و ضخامت برش ۲ میلی متر دستی	۱	•
۴	پرس	ضربه ای ۴۰ تن	۱	•
۵	پرچ	مکانیکی اهرمی	۲	•
۶	کمپرسور رنگ	۲۰۰ لیتری	۱	•
۷	مخلوط کن	با ظرفیت ۲۰ کیلوگرم	۲	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۱۲	۱۸	۴۴

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۰۶	۹	۴

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۳۰۰/۰۰	۲۷۵	۱۲۰	۶۶۵

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