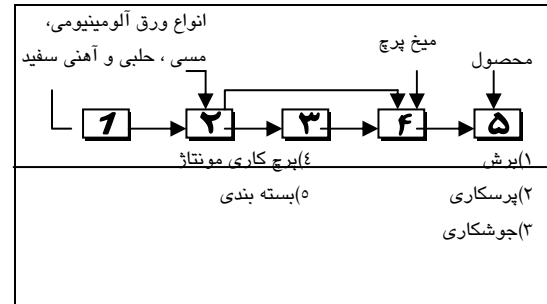


## اتوماتیک راهنما

### ۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	اتوماتیک راهنما	از نوع منومتال دارای کفی فیبر استخوانی ، روکش آلومینیومی ، بست‌های فلزی و سیم المنت کروم	۲۰۰	هزار عدد

### ۲- فرآیند تولید :



۳- جوشکاری: هسته المنت هر دو از جنس حلبی می باشند برای فیکس شدن آنها به یکدیگر و ثابت شدن المنت و برقراری اتصال پایه و تیغه فولادی از جوش مقاومتی نقطه ای استفاده خواهد شد .

۴- پرچکاری و مونتاژ: عمل مونتاژ محصول طی چند مرحله توسط پرچکاری انجام می گیرد . در حین عملیات مونتاژ عمل خمکاری برخی از قطعات به صورت دستی انجام می گیرد .

۵- بسته بندی: محصول نهایی جهت آسانی حمل و نقل و جلوگیری از صدمه دیدن آن در جعبه های مقوایی کارتن ها سه لایه بسته بندی و به انبار محصول منتقل می گردد .

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

اتوماتیک راهنمای تولیدی این واحد از نوع بی متال بوده و مکانیسم عمل آن حرارتی می باشد .

قطعات به کار رفته در محصول شامل درپوش آلومینیومی ، مقوایی چرب ، پلاتین مسی ، هسته المنت ، پایه های بست گالوانیزه ، سیم المنت ، بست حلبی ، تیغه فولادی و بست آلومینیومی باشد .

فرآیند تولید محصول شامل مراحل زیر خواهد بود .

۱- برش: انواع ورقهای آلومینیومی ، آهن گالوانیزه و حلبی توسط گیوتین و ابزار برش دستی در اندازه لازم برش می خورد .

۲- پرس کاری: برش و شکل دهی بسیاری قطعات تولیدی در این واحد توسط پرسکاری انجام می گیرد این مرحله شامل شکل دهی درپوش آلومینیومی توسط پرس هیدرولیک ، برش و فرم دهی قطعات تیغه فولادی ، پایه المنت ، پلاتین و بست حلبی توسط پرس ضربه ای خواهد بود .

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	شرح	میلی متر	میلی متر	واحد
۵	ورق مسی	ضخامت ۱ میلی متر	۲۱	هزار عدد
۶	پرچ مسی	مطابق جدول (۱-۲)	۴۰۰	کیلوگرم
۷	ورق فولاد	فولاد C75 به ضخامت ۸ میلی متر	۵۷	کیلوگرم
۸	سیم المنت کروم	سیم کروم روکش نخی به ضخامت ۰/۲ میلی متر	۲۰۰۰۰	متر
۹	ورق حلبی	به ضخامت ۰/۲ میلی	۳۳	کیلوگرم

ردیف	شرح	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			واحد	مقدار
۱	ورق آلومینیومی	ضخامت ۱ میلی متر	کیلوگرم	۱۰۷۵
۲	فیبر استخوانی	به ضخامت ۲ میلی متر	مترمربع	۱۷۹
۳	مقوای چرب		کیلوگرم	۱۳
۴	ورق گالوانیزه	فولادی به ضخامت ۱		۱۰۲۰

% 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

			متر		
●	هزار عدد	۲۰۰	به ابعاد ۳۴×۳۴×۳۴ میلی‌متر	جعبه	۱۰
●	عدد	۸۰۰	سه لایه به ابعاد ۳۵۰×۱۷۵×۱۷۵ میلی متر	کارتن	۱۱
●	کیلوگرم	۸۰	به ضخامت ۰/۵ میلی متر	ورق آلومینیوم	۱۲

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
●	۱	۶ تن هیدرولیک	پرس	۱
●	۲	۲ تن تک با برق مصرفی ۲۰ کیلووات ، ضربه ای	پرس	۲
●	۱	۴ تن به ابعاد ( ۱ m 2 )	پرس دستی کوچک	۳
●	۲	با برق مصرفی ۲ کیلو وات	تجهیزات جوشکاری مقاومتی	۴
●	۱	با حداکثر طول برش ۴۰ سانتیمتر	کاتر رومیزی	۵
●	۱	عرض کارگیرامتر	گیوتین دستی	۶
●	۱	با مساحت ۰/۵× ۰/۵	لب برگردان	۷
●	۲	دستی	انبر پرچ	۸
●	۱	سمبه ماتریس	انواع قالب	۹
●	۲	۶ تن ، ضربه ای	پرس	۱۰

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۴	۱۸	۳۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۳۸	۶	۲

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۶۰۰/۰۰	۱۵۰	۷۰	۴۷۰

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