

اگزوز کامل

۱-نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	اگزوز خودرو	متشکل از سه مجموعه (انباره عقب ، انباره وسط و لوله جدا) که قادر است میزان صدای خروجی را ۸۰ دسی بل در شعاع ۱۰ متر از خروجی لوله اگزوز کاهش دهد با مشخصات و ویژگیهای مندرج در استانداردهای ملی با شماره های ۳۲۸۲ و ۳۲۸۳	۵۰	هزارعدد

۲-فرآیند تولید :

۵-جوش مقاومتی : جوشکاری لبه های درزکوبی شده و بدنه به پرده و نیز لبه های شبکه تحت فرآیند با جوش مقاومتی نقطه ای میسر است .

۶-بیضی کردن : بیضی کردن بدنه انباره وسط پس از جوشکاری با استفاده از جک هیدرولیکی خواهد بود .

۷-برش کاری : برشکاری درب منبع انباره ها و پرده‌ها و فلانچ در چند مرحله برای سوراخ کردن و گرده بری با پرس ضربه ای ۲۵ و ۶۳ تن صورت می‌گیرد .

۸-برش لوله : برش لوله ها در تولید لوله‌های عقب و جلو برای انباره‌های وسط و عقب و نیز لوله اگزوز به وسیله اره لنگ انجام می‌شود .

۹-خمکاری : خمکاری لوله ها بر اساس طراحی اگزوز خودرو با پرس هیدرولیکی مجهز به قالب ۷ شکل خم کن صورت می‌گیرد .

۱۰-چاک زدن : چاک زدن لوله‌ها در مورد لوله‌های عقب و جلو به وسیله پرس ضربه‌ای و گشاد کردن با استفاده از پرس هیدرولیک صورت می‌گیرد .

۱۱-جوش برق : جوش برق در مورد اتصال موضعی فلانچ به لوله اگزوز ، پرده‌ها ، لوله‌ها ، شبکه‌ها به همدیگر انجام می‌شود .

۱۲-جازدن پرس : جازدن درب بیضی و مجموعه جوش خورده قطعات داخلی انباره بیضی با استفاده از پرس هیدرولیک میباشد .

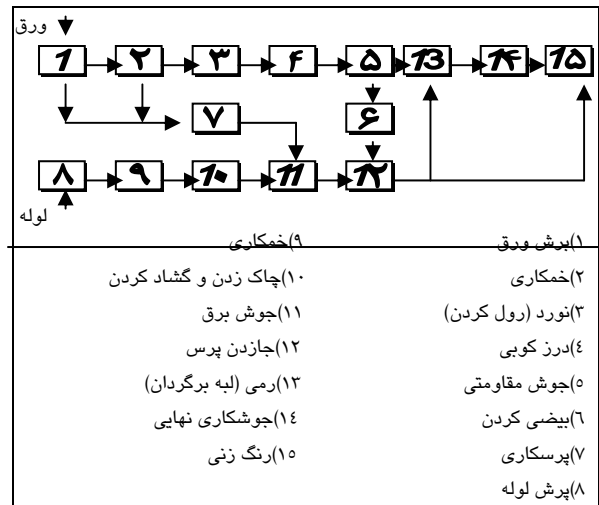
۱۳-رومی (لبه برگردان) : رومی کردن یا برگرداندن یک لبه درب منبع بر روی لبه بدنه انباره‌ها و لهیدگی آن به وسیله دستگاه رومی (فارسی زن) می‌باشد .

۱۴-جوش کاری نهایی : جوش کاری لوله‌های ورود و خروجی (عقب و جلو) انباره‌ها با استفاده از جوش کاری یا گاز محافظ دی اکسید کربن صورت می‌گیرد .

۱۵-رنگ زنی : مجموعه کامل اگزوز (انباره عقب ، انباره وسط لوله اگزوز) در مرحله نهایی به سیله پیستوله بادی رنگ می‌شود .

۴-مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	ت:
------	------------	------------	--------------	----



۳-ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

سیستم اگزوز از سه مجموعه انباره عقب ، انباره وسط و لوله جدا تشکیل یافته است که جهت تولید هر یک از این مجموعه ها از فرآیندهای فلز کاری و جوشکاری استفاده می شود .

فرآیند تولید محصول در این واحد به شرح زیر است :

۱-برش ورق : برش ورق جهت تهیه بلانکهایی در تولید قطعات بدنه انباره ها ، بشکه ها ، محافظ پشم سنگ ، پرده ها ، درب سنج ها و فلانچ استفاده می شود و برای این فرآیند قیچی گیوتین در نظر گرفته شده است .

۲-خمکاری : فرآیند خمکاری در جهت برگرداندن لبه هایی که بر روی هم پس از عملیات رول کردن از بدنه ها قرار می‌گیرند به کار می‌رود . همچنین خمکاری برای محافظ پشم شیشه مناسب با نحوه قرارگیری آن در منبع صورت می‌گیرد .

۳-نورد : نورد رول کردن برای بدن انباره ها در دو فرم بیضی و استوانه ای به کار می رود همچنین شبکه ها نیز پس از پرسکاری به صورت رول در می‌آیند البته در ساخت هر قطعه قلع مخصوصی به کار می رود .

۴-درز کوبی : درز کوبی لبه های روی هم پس از عملیات رول کردن انجام می‌گیرد .

		کن لوله ، ۱۰ تن		
•	۱	برقی	جک هیدرولیک بیضی کردن	۱۴
•	۱	بادی	پیستوله رنگ کاری	۱۵
•	۱	۱۰۰ لیتر در دقیقه	کمپرسور	۱۶
•	۱	صداسنج ، فشارسنج و دماسنج و ...	تجهیزات آزمایشگاهی	۱۷

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۳	۱۲	۱۹	۴۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیلوگرم)
۲۳۴	۱۱	۵

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۷۰۰	۳۵۰	۳۰۰	۱۰۵۰

•	تن	۱۷۳/۵	St-37 به ضخامت ۱ میلیمتر و ابعاد ورق ۲×۱ متری	ورق روغنی	۱
•	تن	۵	St-37 به ضخامت ۴ میلیمتر و ابعاد ورق ۲×۱ متری	ورق روغنی	۲
•	تن	۶۶	St-32 به ضخامت دیواره ۱/۲ و قطر خارجی ۴۱ میلی متری	لوله فولادی	۳
•	تن	۱۷۸	St-32 به ضخامت دیواره ۱/۸ و قطر خارجی ۴۱ میلی متری	لوله فولادی	۴
•	متر مربع	۵۴۵۰	ایزویلانکت دوخته شده به ابعاد رول ۱×۶ متری و ضخامت ۲/۵ سانتیمتر	پشم شیشه	۵
•	تن	۱۲/۵	روغنی	رنگ	۶

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیزات
۱	قیچی گیوتین	هیدرولیک . ۲/۵ متری تا ضخامت ۶ میلیمتر	۱	•
۲	اره لنگ	قطر کارگیر ۲۰۰ میلیمتر	۲	•
۳	خم کن دستی	اهرمی	۱	•
۴	نورد غلطکی (رول کردن)	هیدرولیک	۱	•
۵	نورد لب برگردن	غلطکی - برقی	۱	•
۶	نقطه جوش	پدالی	۲	•
۷	پرس	۲۵ تن ضربه ای ، ۱۲۰ ضربه در دقیقه	۲	•
۸	پرس	۶۳ تن ضربه ای ، ۲۷۰ ضربه در دقیقه	۱	•
۹	پرس	۲۵ تن هیدرولیک	۱	•
۱۰	رمی (فارسی زن)	پنوماتیکی ، ۲۰۰ دور در دقیقه	۲	•
۱۱	ترانس جوش برق	۲۵۰ آمپر	۴	•
۱۲	دستگاه جوش mig-mag	۳۴۰ آمپر با گاز محافظ CO2	۲	•
۱۳	پرس	هیدرولیکی مجهز به قالب خم	۲	•