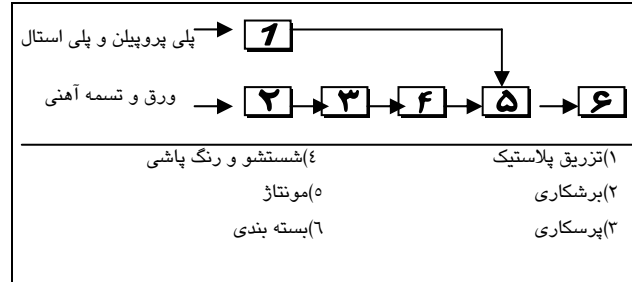


## برف پاک کن

### ۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	برف پاک کن خودرو	متشکل از دسته (بازو) و تیغه با عملکردی عاری از ارتعاش و صدای غیر عادی با مشخصات ویژگیهای مندرج در استاندارد ملی ایران با شماره ۳۲۹۵	۵۰۰۰۰	جفت

### ۲- فرآیند تولید :



که از روش تزریق لاستیک ساخته می شوند و از مواد پلاستیک پلی پروپیلین و پلی استال می باشند .  
تعدادی از قطعات نیز مانند خارها و پین های رابط و تیغه لاستیکی و پرچ از بیرون خریداری می گردد مراحل مونتاژ به شرح زیر است :

#### ۱- مونتاژ بازوی برف پاک کن :

دسته بازوی برف پاک کن توسط پرچ به بدنه اصلی بازو متصل گشته و سپس مجموعه بدنه اصلی بازو و فنر مارپیچ به پایه اتصال وصل می شود .

#### ۲- مونتاژ تیغه برف پاک کن :

لاستیک آب جمع کن به تیغه فنری مونتاژ شده و بازوی نگهدارنده تیغه فنری به بدنه اصلی تیغه توسط پین متصل می گردد و مجموعه لاستیک آب جمع کن و تیغه فنری نیز به بدنه اصلی تیغه مونتاژ و این مجموعه به قطعه اتصال تیغه به بازو متصل می گردد در نهایت محصول بسته بندی بلیستر می شود .

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

فرآیند ساخت قطعات برف پاک کن (بازو و تیغه) در دو گروه ورق کاری و تزریق پلاستیک دسته بندی می شود .

قطعات ورق کاری که شامل بدنه اصلی بازو ، دسته بازوی برف پاک کن و بدنه اصلی تیغه می باشد عملیات نسبتاً مشابهی دارند با این تفاوت که دسته بازوی برف پاک کن عملیات پرسکاری را داشته و جنس آن نیز از تسمه به قطر ۲ میلیمتر می باشد بدنه اصلی بازو و بدنه اصلی تیغه از ورق آهنی به ضخامت ۰/۸ میلیمتر می باشند که توسط قیچی ورق بریده شده و سپس توسط پرس شکل مورد نظر بدست می آید و قطعه به قسمت شستشو و رنگ آمیزی فرستاده می شود ، دسته بازوی برف پاک کن توسط اره دیسکی بریده شده و سوراخکاری انجام گرفته و به میز خم کن جهت فرم گرفتن و سپس به قسمت شستشو و رنگ پاشی فرستاده می شود .

قطعات ، بازوی نگهدارنده تیغه فنری ، قطعه اتصال تیغه به بازو و تیغه فنری نگهدارنده لاستیک آب جمع کن برف پاک کن می باشد

### ۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مصرف سالیانه	مشخصات فنی	مواد اولیه اصلی
ردیف	واحد	مقدار	اصلی
۲	کیلوگرم	۲۲۲۰	P.P با پر کننده کربن black
۴	کیلوگرم	۲۴۱۰	-
۵	کیلوگرم	۲۵۰۰	-
۶	عدد	۱۰۰۰۰۰	از آلیاژ آلومینیوم
۷	متر	۴۰۰۰۰	EPDM و SBR مقاوم در برابر uv

ردیف	مصرف سالیانه	مشخصات فنی	مواد اولیه اصلی
ردیف	واحد	مقدار	اصلی
۱	ورق آهن	۱۰۶۰	ضد زنگ به ضخامت ۰/۸ میلیمتر و ابعاد ۲×۱
۲	تسمه	۲/۵	آهن به پهنای ۷ میلیمتر و به ضخامت

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

۸	خار فنی	حلقوی	۱۰۰۰۰۰	عدد	•
۹	پین	کوچک و بزرگ	۴۰۰۰۰۰	عدد	•
۱۰	پرچ	کوتاه	۱۰۰۰۰۰	عدد	•
۱۱	فنر مارپیچ	کششی	۱۰۰۰۰۰	عدد	•
۱۲	خار ضامن	فولادی	۱۰۰۰۰۰	عدد	•

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	ماشین تزریق پلاستیک	۱۰۰ گرمی	۱	•
۲	پرس	هیدرولیک ۲۰ تن	۱	•
۳	پرس	هیدرولیک ۱۰ تن	۱	•
۴	پرس	مکانیکی ۲ تن دستی	۱	•
۵	قیچی ورق بر	برش ورق تا ۲ میلی متر	۱	•
۶	اره دیسکی	رومیزی	۱	•
۷	دریل	رومیزی	۱	•
۸	کمپرسور هوا	تک سیلندر	۱	•
۹	وان فلزی	جهت شستشو و چربی زدایی	۱	•
۱۰	میز خم کن	خم کردن تسمه جهت ساخت بازو	۱	•
۱۱	ماشین پلیستر	بسته بندی و کیوم	۱	•
۱۲	میز مونتاژ		۱	□
۱۳	قالبهای فولادی	سنبه ماتریس و کشش	۴	•
۱۴	تجهیزات اسپری رنگ	پیستوله و مخزن	۱	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۱	۵	۱۰	۲۴

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۸۱	۶	۳

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۹۰۰/۰۰	۱۹۰	۹۰	۵۳۵

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