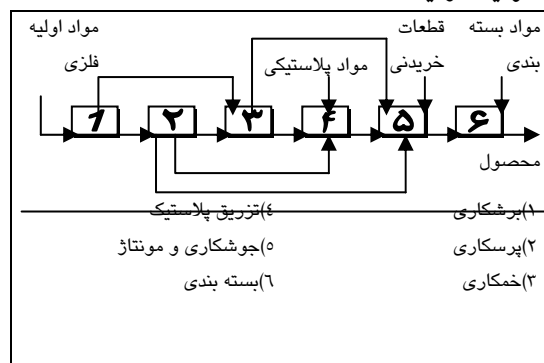


## درجه سوخت و بنزین باک خودرو

### ۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	درجه سوخت و بنزین باک خودرو	خاص خودرو پیکان ، مجهز به سیستم مقاومت متغیر و شناور پاندولی و دارای یک لول جهت مکش بنزین	۱۰۰	هزار عدد

### ۲- فرآیند تولید :



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

درجه سوخت بنزین باک خودرو به عنوان وسیله ای برای اعلام میزان سوخت موجود در باک به نشان دهنده های پشت آمپر بکار می رود . در این طرح درجه سوخت خودرو پیکان مورد توجه قرار گرفته است که در آن از سیستم مقاومت متغیر استفاده شده و شناوری که در آن بکار رفته از نوع پاندولی و دارای یک لول جهت مکش بنزین است . مراحل متعدد تولید تا حصول محصول به شرح ذیل است :

۱- قسمت برشکاری : مواد اولیه ای که به صورت ورق هستند به نوارهایی توسط گیوتین برش داده می شود . دو نوع لوله که برای مساحت لوله داخل باک اتصال کوتاه است توسط اره دیسکی برش داده می شود . مفتول سیمی نیز توسط گیوتین دستی به اندازه های مشخص برش می شود .

۲- قسمت پرسکاری : عمل پرسکاری روی انواع نوارها برای تولید قطعات مختلف صورت می گیرد . پرسکاری و اشتر برنجی و تیغه رؤستا توسط پرس پنوماتیک ۲ تن صورت می گیرد . برای کشش درب محافظ رؤستا از پرس هیدرولیک ۱۰ تن استفاده می شود . صفحه اتصال ترمینال ها عمل پرسکاری ندارد بلکه هر دو عمل برش در روی دستگاه گیوتین صورت می گیرد . عمل پرسکاری بقیه نوارهای فلزی توسط پرس ضربه ای ۲۵ تن صورت می گیرد .

۳- خمکاری : در این قسمت انواع خم کن ها مجهز به فیکسچرها و فیدهای لازم وجود دارد . که عمل خمکاری روی قطعاتی که نیاز به

خم دارند صورت می گیرد . لبه زن لوله نیز در این قسمت وجود دارد که عمل لبه زنی روی لوله اتصال کوتاه را انجام می دهد . عملیات خمکاری قطعاتی که از جنس ورق فلزی هستند (غیر از صفحه اتصال ترمینال ها) بعد از عمل پرسکاری صورت می گیرد . خمکاری لوله و همچنین مفتول سیمی بعد از عملیات برش صورت می گیرد .

۴- تزریق پلاستیک : انواع مواد پلاستیکی برای تولید قطعات پلاستیکی بر روی این دستگاه تولید می شوند و سپس به قسمت مونتاژ فرستاده می شوند . البته قبل از فرستادن به مونتاژ برش ضایعات نیز دارند . ترمینال ورودی و ترمینال رؤستا بعد از عملیات پرسکاری روی آنها ماده پلاستیکی تزریق می شود .

۵- قسمت مونتاژ : در این قسمت از دستگاه جوش مقاومتی ، جوش CO2 ، پرچ دستی ، پرس پنوماتیک لکه زنی وجود دارد . که تمامی قطعات خریدنی و ساختگی به ترتیب مشخص روی هم مونتاژ می شوند . عملیات سیم پیچی سیم کروم روی صفحه سیم پیچی رؤستا در این قسمت انجام می شود .

۶- بسته بندی : محصوا حاصل پس از کنترل کیفیت و بازرسی به قسمت بسته بندی فرستاده می شود که در این قسمت هر محصول را به همراه یک رابط پلاستیکی در کیسه نایلون بسته بندی می کنند . محصول پس از بسته بندی برای نگهداری و ارسال به انبار فرستاده می شود .

### ۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	ورق	St 37 به ضخامت ۱/۵ میلی متر	۵۳۰۰	کیلوگرم
۲	ورق	St 37 به ضخامت ۱ میلی متر	۳۵۲۴	کیلوگرم
۳	لوله فولادی	قطر داخلی ۶/۵ و قطر خارجی ۸ میلی متر	۲۰۷	کیلوگرم
۴	لوله	قطر داخلی ۴/۵ و قطر خارجی ۶/۵ میلیمتر	۲۸۵۸	کیلوگرم
۵	ورق	St 13 به ضخامت ۰/۸ میلیمتر	۳۶۱۲	کیلوگرم
۶	ورق	برنج به ضخامت ۰/۸	۴۰۴	کیلوگرم

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ تهیه در داخل ایران

ردیف	تعداد	شرح	واحد
۱۵	۱	اهرمی و مکانیکی با ۶ سنبله مخروطی	لله زن لوله
۱۶	۱	مکانیکی با سنبله قرقره ای شکل	خم کن لوله
۱۷	۱	دستی	پرچ کن
۱۸	۱	مکانیکی ، دستی مجهز به فیکسچر همراه با فید زاویه	خم کن
۱۹	۲	دستی مجهز به فیکسچر و اهرمی	خم کن

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۷	۱۴	۳۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیلوگرم)
۱۲۰	۹	۵

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۵۰۰/۰۰	۴۰۰	۷۰	۷۲۵

تهیه در داخل ایران

ردیف	تعداد	شرح	واحد
۷	۱	ورق برنج به ضخامت ۰/۵ میلیمتر	کیلوگرم
۸	۱	ورق برنج به ضخامت ۰/۲۵ میلیمتر	کیلوگرم
۹	۱	مفتول آهنی 37 St به قطر ۲ میلیمتر	کیلوگرم
۱۰	۱	پلاستیک PP (پلی پروپیلن)	کیلوگرم
۱۱	۱	پلاستیک باکالیت	کیلوگرم
۱۲	۱	پلاستیک NBR	کیلوگرم
۱۳	۱	مهره یک طرف لبه دار SW 15	هزار عدد
۱۴	۱	میخ پرچ کوتاه به ارتفاع ۴ و قطر داخلی ۲/۵ میلیمتر	هزار عدد
۱۵	۱	پسین فوقانی درجه دار برنجی چاک دار	هزار عدد
۱۶	۱	محور بازوی شناور برنجی با سوراخ ۲/۵ میلیمتر	هزار عدد
۱۷	۱	فتر حلقوی	هزار عدد
۱۸	۱	واشر از جنس کاغذ	هزار عدد
۱۹	۱	سیم از جنس کروم	کیلوگرم
۲۰	۱	توری از جنس پلی آمید	کیلوگرم

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
۱	۱	مکانیکی با عرض برش ۲ متر و ضخامت ۲ میلی متر	گیوتین
۲	۱	ضربه ای ۲۵ تن	پرس
۳	۱	با ظرفیت ۲۰۰ گرم	دستگاه تزریق پلاستیک
۴	۱	هیدرولیک ۱۰ تن	پرس
۵	۱	پنوماتیکی ۲ تن	پرس
۶	۱	پنوماتیک ۲ تن جهت کله زنی	پرس
۷	۱	بادی ، ۵۰ گرمی	دستگاه تزریق پلاستیک
۸	۱	دی اکسیدکربن	دستگاه جوش
۹	۱	مقاومتی	دستگاه جوش
۱۰	۱	دیسکی	اره
۱۱	۱	دستی مخصوص برش مفتول	گیوتین
۱۲	۱	۲ اهرمی و دستی رومیزی	خم کن
۱۳	۱	۳ اهرمی و دستی رومیزی	خم کن
۱۴	۲	اهرمی و مکانیکی و حداکثر توان ۲ تن	پرس دستی

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