

فشنگی روغن خودرو

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	فشنگ روغنی	با ولتاژ اسمی ۱۲ ولت با ترانس ۱۰+ کیلو پاسکال در فشار ۳۰ کیلو پاسکال در فشار ۳۰ کیلو پاسکال با مشخصات و ویژگیهای استاندارد ملی ایران به شماره ۳۳۰	۱۰۰	هزار عدد

پرسهای هیدرولیک ۶ و ۲۵ تن وظرفهای ۳ تن و پرس دستی در یک یا دو مرحله کشش و پرس صورت می گیرد .

۳) سوراخ کاری: برای ساخت قطعاتی همچون در پوش، پیچ اتصال موتور، فیبر رتو ستا احتیاج به سوراخ کاری در بعضی قسمتها میباشد بدین منظور از پرس ضربه ای باید تناژ ۴ تن و یا دریل رومیزی و فیکسجر مخصوص استفاده می شود.

۴) آبکاری: بعضی قطعا مانند در پوش و تشتک روغن بعد از سیر یک سری مراحل جهت آبکاری به خارجاز واحد ارسال می شوند .

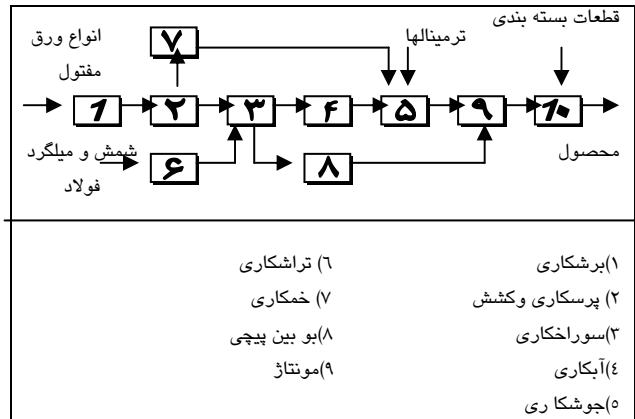
۵) جوش کاری: در قطعاتی چون در پوش برای اتصال ترمینالها که قطعاتی خریدنی هستند بوسیله المنت حرارتی و ذوب مواد پلاستیکی ترمینالها ، آنها را بر روی در پوش ثابت نگه میدارد .

همچنین بقیه قطعات پس از تولید بوسیله لحیم بهم متصل می شوند.

۶) تراشکاری: برای تولید قطعاتی چون پیچ اتصال به موتور و پیستون ابتدا شمش شش گوش و میلگرد فولادی به دستگاه سری تراش بسته شده وبا مشخص شدن قسمتهای تراش کاری ، پیشانی تراشی، رو تراشی و رزوه تراشی میشوند و چون دستگاه از انواع تراپ می باشند قسمتهایی که در برابر مته قرار می گیرد بوسیله آن سوراخ کاری می شوند وبعد توسط دنده برش بریده می شوند.

۷) خمکاری، در قطعاتی چون صفحه استقرار تیغه ، محدود کننده تیغه رتوستا پس از برش توسط قالب دو مرحله ای سنبه ماتریس و خم ابتدا سوراخ ها ایجاد شده و سپس عملیات خم کاری توسط پرس ۶ تن هیدرولیک انجام می گیرد.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

این محصول که همان سوئیچ لامپ اخطار فشار روغن می باشد با قرار گرفتن در مسیر روغن کاری موتور اعلام مقدار فشار در مدار روغنکاری موتور می باشد. که شامل یک سری قطعات خریدنی و ساختنی میباشد که شرح فرآیند آن به قرار زیر می باشد. ۱) برشکاری: برای تولید قطعات چون در پوش ، دیاگرام فلزی ، تشتک روغن ، صفحه استقرار تیغه، رتوسا و تیغه مدار لامپ روغن ، فیبر رتوسا صفحه پیچ رگلاژ و غیره از انواع ورقهای مختلف و فیبر و مفتول آهنی و مسی به ضخامت های مختلف خری داری شده و سپس بوسیله گیوتین مکانیکی اهذمی به اندازه های مشخص برش می خورد .

۲) پرس کاری و کشش: قطعاتی چون در پوش و تیغه رتوسا و غیره پس از برش باید تحت نیروی کشش قرار گیرند بدین منظور توسط ۸) بو بین پیچی: پس از تولید قطعاتی چون فیبر رتوستا توسط دستگاه بوبین پیچ سیم کروم بر روی آن پیچیده می شود .

۹) مونتاژ: پس از تولید قطعا پیچ و واشر و میخ بهم متصل می شوند و در نهایت بطور کامل بازرسی می گردند.

۱۰) بسته بندی ، پس از بازرسی قطعات بسته بندی شده و به انبار فرستاده می شوند .

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	نوع	مصرف سالانه	تولید
------	-----	-------------	-------

ردیف	اصلی	مشخصات فنی	مقدار	واحد
۱	ورق	فولاد st-۰۳-۲ ضخامت ۱ میلیمتر	۷/۸	تن
۲	ورق	فولاد st-۰۲-۳۷ ضخامت ۰/۲ میلیمتر	۳۷۰	کیلوگرم
۳	ورق	فولاد st-۳۷ ضخامت ۱/۵ میلیمتر	۴/۶	تن
۴	ورق	فولاد st-۳۷ ضخامت ۱ میلیمتر	۹۰۰	کیلوگرم
۵	ورق	کائوچونی به ضخامت	۳۴	متر

% 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

ردیف	شرح	مربع	واحد	تعداد
۶	شمش ۱/۵ میلیمتر	۶ تن	●	۶
۷	فولاد برای اتصال ثابت	۱۰۰ کیلوگرم	●	۷
۸	آلومینیم قطر ۱ میلی متر	۱۰۰ هزار عدد	●	۸
۹	ترمینال لامپ روغنی آهنی با پوشش PP	۱۰۰ هزار عدد	●	۹
۱۰	ترمینال درجه روغن برنجی با پوشش PP	۱۰۰ هزار عدد	●	۱۰
۱۱	مسی یا فولادی به ضخامت ۱ میلی متر	۲۰۰ هزار عدد	●	۱۱
۱۲	در پوش لاستیکی بامقطع مربعی شکل	۱۰۰ هزار عدد	●	۱۲
۱۳	محفظه روغن لاستیکی بامقطع دایره‌ای	۱۰۰ هزار عدد	●	۱۳
۱۴	کششی دوسر حلقوی	۲۰۰ هزار عدد	●	۱۴
۱۵	فشاری قطر ۴/۳ و طول ۲۹ میلیمتر	۱۰۰ هزار عدد	●	۱۵
۱۶	رگلاز دنده ریز دو سو	۱۰۰ هزار عدد	●	۱۶
۱۷	پیچ اتصال	۲۰۰ هزار عدد	●	۱۷
۱۸	فیبر دوسو دنده ریز	۱۰۰ هزار عدد	●	۱۸
۱۹	کوتاه برنجی سوراخدار ۳-۴ میلیمتر	۳۰۰ هزار عدد	●	۱۹
۲۰	ترمینال ۸ و ۷ SW	۲۰۰ هزار عدد	●	۲۰
۲۱	مدار چاپی لامپ استخوانی با قسمتی از روکش آلومینیم یا قلع	۱۰۰ هزار عدد	●	۲۱
۲۲	آلومینیم تزریقی	۱۰۰ هزار عدد	●	۲۲
۲۳	مقوای چاپدار به ابعاد ۵*۵*۸ سانتیمتر	۱۰۰ هزار عدد	●	۲۳
۲۴	سه لایه به ابعاد ۲۶*۲۱*۴۳	۱۰۰ هزار عدد	●	۲۴

تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

۱	قیچی	ورق بر گیوتین ۲ متر ضخامت ۲ میلیمتر مکانیکی	۱	●
۲	پرس	هیدرولیک ۶ تن	۱	●
۳	پرس	هیدرولیک ۲۵ تن	۱	●
۴	پرس	ضربه‌ای ۴ تن	۱	●
۵	هویه	پرس مکانیکی	۱	●
۶	سری تراش	اتوماتیک تراپ ۱ متری	۱	●
۷	بوبین پیچ	برقی ۲۰۰ دور در دقیقه	۱	●
۸	دریل	پایه دار رومیزی	۱	●
۹	دستگاه رمی	هیدرولیک برقی	۱	●

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۴	۱۵	۲۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سرعت روزانه (کیگا ژول)
۴۸	۵	۴

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۲۰۰	۲۸۵	۱۲۰	۶۶۵

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیزات
۱				

% 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

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