

# فلاشر خودرو

## ۱ - نوع تولیدات:

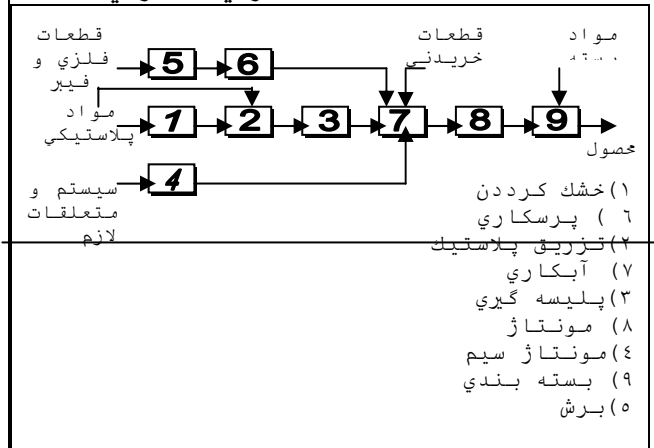
ردیف	تولیدات	مشخصات فنی		ظرفیت اسمی		
		مقدار	واحد	مقدار	واحد	
۱	فلاشر خودرو	۱۰۰	هزار عدد	توانایی کار در دمای ۳۰ تا ۸۰ درجه سانتی گراد مقاوم در برابر ولتاژ ۱۲ تا ۱۰۰ ولت با فرکانس ۵۰ هرتز در دقیقه بین ترمینالها و مقاوم در برابر جریان برق ۳۵ آمپر در مدت ۲۰ دقیقه یا ویژگیها و مشخصات مندرج در استاندارد اروپا پیکرایسلز به شماره FR-7210		

های پلاستیکی و سپس در جعبه مقوایی قرار داده می شود . و نهایتاً هر چند عدد از آنها در کارتن های بزرگتر بسته بندی می شود .

## ۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	سالیانه مصرف	
			مقدار	واحد
۱	پلی آمید	۶ و ۶ برای بدنه اصلی پایه کلید	۲۱۲۰	کیلوگرم
۲	پلی کرات	گرانول برای کمه کلید	۲۵۶	کیلوگرم
۳	ABS	گرانول برای مهره پلاستیکی	۲۶۴	کیلوگرم
۴	ورق	فولادی - 37-st ضخامت ۰/۶ میلیمتر	۵۷۲	کیلوگرم
۵	فیبر	استخوانی ۰/۸ میلیمتر	۶۶۷	کیلوگرم
۶	ورق	مس، فسفر، برنز ضخامت ۰/۲ میلیمتر	۳۳۴	کیلوگرم
۷	ورق	برنج ۰/۲ میلیمتر	۶۷	کیلوگرم
۸	ورق	مس ۰/۲ میلیمتر	۱۳۳	کیلوگرم
۹	مفتول	برنج ۲ میلیمتر	۱۳۷	کیلوگرم
۱۰	ورق	فولاد 37-st - ضخامت ۱/۲ میلیمتر	۱۹۴	کیلوگرم
۱۱	اتوما تیک راهنم	۱۲ ولت از نوع منو متال	۱۰۰	هزار عدد
۱۲	لامپ	۱۲ ولت و وات	۱۰۰	هزار عدد
۱۳	فیوز	۳۰ آمپر شیشه ای	۱۰۰	هزار عدد
۱۴	قاپ فیوز	پلی پروپیلن	۱۰۰	هزار عدد
۱۵	ساجمه	قطر ۴/۷ میلیمتر	۱۰۰	هزار عدد
۱۶	فنر صفحه ای	ورق ضخامت ۰/۲ c-75	۱۰۰	هزار عدد
۱۷	فنر مارپد فشاری	قطر ۳/ طول ۹- مفتول ۰/۴ میلیمتر	۱۰۰	هزار عدد
۱۸	بین اتصال	T شکل مفتول مسی قطر ۴	۸۰۰	هزار عدد

## ۲- فرآیند تولید :



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

فلاشر خودرو جهت راه اندازی همزمان سیستم چراغهای راهنمای طرفین کاربرد دارد که در این سیستم جهت اعلام خطر یا هشدار به اتومبیلهای دیگر استفاده می شود. قطعات متشکله فلاشر خودرو پلاستیکی یا فلزی هستند که قطعا تپلاستیکی به دو روش پرسکاری داغ و تزریق قابل تولید می باشند و قطعات فلزی نیز توسط روش های برش کاری و پرسکاری انجام می پذیرد تعدادی از قطعات فلاشر باز خریدنی محسوب می شوند. قطعات پلاستیکی فلاشر خودرو به طریق تزریق پلاستیک ساخته می شوند. قطعاتی که از پلی آمید می باشد قبل از تزریق توسط دستگاه خشک کن، خشک می شوند. این قطعات پس از پلیسه گیری و باز رسی به قسمت مونتاژ رستاده می شوند بدنه اصلی، پایه کلید قطع و وصل، مهره پلاستیکی و دکمه کلید از این نوع می باشد .

مفتول اتصال پایه لامپ فورج سرد شده و برش زده می شود . کنتاکت قطع و وصل، صفحه فیبره صفحه اتصال، صفحه نگهداری ترمینال، واسط اتصال و بست نگهداری ابتدا برش داده می شوند و سپس با ماشین پرس، به شکلهای مورد نظر تبدیل می شوند. بست نگهدارنده و مهره پلاستیکی پس از تولید در خارج از واحد آبکاری می شوند. سیم نیز به طولهای مورد نظر بریده می شود و روکش و سر سیمها بر روی آن نصب می گردد. قطعات ساخته شده همراه با قطعات خریدنی در مرحله مونتاژ روی هم مونتاژ می شوند و فلاشر ابتدا در کیسه

● تهیه در داخل ایران □ تهیه

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سرعت روزانه (گیگا ژول)
۶۲	۶	۳

۸- زمین وساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۱۰۰	۲۰۰	۱۳۰	۵۹۵

چکیده طرحهای صنعتی  
از خارج □ تهیه در داخل و خارج

ترمید ال	میلیمتر	تعداد	نوع
۱	۷۰۰	۱	سوکت برنجی
۲	۶۰۰	۱	اسستوانه شکافدار pvc
۲	۲۸۰	۱	روکش دار قطر دو میلیمتر طول ۲۵ میلیمتر
۲	۱۰۰	۱	کیسه ۲۰×۱۲ سانتیمتر
۲	۱۰۰	۱	جعبه ۵×۶×۱۷ سانتیمتر
۲	۱۴۳	۱	سه لایه ۳۰×۳۴×۳۵ سانتیمتر

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
۱	۱	۱۰۰ گرمی - ۱۸ کیلو وات	دستگاه تزریق پلاستیک
۲	۱	مکانیکی	گیوتین
۳	۱	ضربه ای - ۱۲ تن	پرس
۴	۱	۱۰ کیلو گرم بر روز	گاز گیر
۵	۱	۲ تن پنوماتیک	پرس
۶	۱	دستی	پانچ
۷	۱	۱۰۰۰ لیتر بر دقیقه	کمپرسور
۸	۱	دو غلتکه	غلتکهای بازکن رول
۹	۱	--	مولتی متر
۱۰	۱		اسیلسکوپ
۱۱	۱	تا ۸۰ درجه سانتی گراد	ماشین ایجاد حرارت
۱۲	۱	مدار برقی اتومبیل	ماشین ایجاد برودت
۱۳	۱		دستگاه شبیه سازی

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرم	گارگرس	کل کارکنان
۱	۰	۱	۵	۱۱	۲۴

۷- کل انرژی موردنیاز: