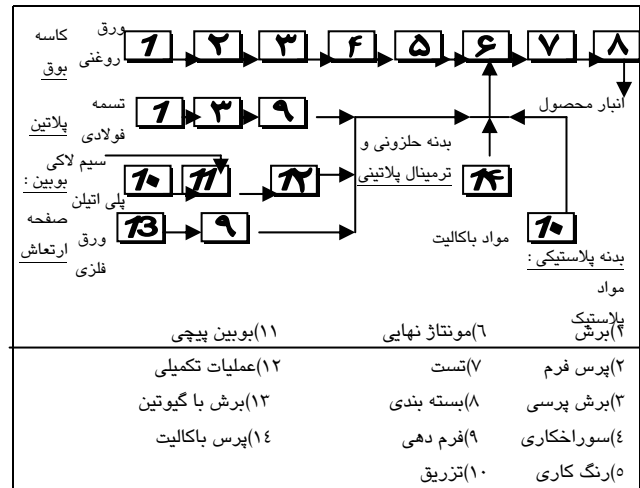


بوق خودرو

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	بوق خودرو	الکترو مکانیک و ار نوع حلزونی	۱۵۰	هزار عدد

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

در روش تولیدی استفاده حداکثر از ماشین آلات داخلی پیش بینی شده است. بمنظور کاهش سرمایه گذاری ماشین آلات داخلی توجیه پذیر است. این ماشین آلات از نظر اتوماسیون متوسط و هزینه نگهداری آن کم می باشد و نیاز به پرسنل با تخصص خیلی بالا ندارد. حمل و نقل بین مراحل تولیدی و حمل و نقل از انبار مواد اولیه به خط تولید و همچنین حمل و نقل محصول به انبار توسط حمل و نقل ادوات حمل و نقل دستی و با استفاده از نیروی دستی صورت می گیرد. بدیهی است به منظور حصول به کیفیت بالا آموزش اپراتورهای ماشین باید مورد توجه قرار گیرد تا متوسط بودن اتوماسیون ماشین آلات جبران گردد.

در این روش قطعات لازم ساخته شده و سپس مونتاژ می گردند که البته بخشی از قطعات با استفاده از پلی اتیلن و مواد باکالیته ساخته شده و پس از ساخته شدن در انبار موقت نگهداری می شوند. سپس قسمتهای فلزی با استفاده از قطعات آماده و ساخته شده تکمیل می گردند و در نهایت مونتاژ می گردند البته در این روش قالبهای مورد نیاز از بیرون و توسط سازندگان تهیه می گردد. در شرایط کنونی با توجه به هزینه زیاد و تخصصی بودن از ساخت قالب خودداری شده است البته در مواردی مشابه سازی در داخل کارخانه انجام می شود.

محصول مورد نظر از کاسه بوق (از جنس ورق روغنی)، پلاتین (از جنس تسمه فولادی)، بوبین (از ماده پلاستیکی که با سیم لاکه

بوبین پیچی شده است)، صفحه ارتعاش (از جنس ورق فنری)، بدنه حلزونی و ترمینال پلاتین (هر دو از جنس باکالیته) و بدنه (پلاستیکی) تشکیل شده است که نهایتاً ضمن مونتاژ نهایی و تست محصول بسته بندی می گردد.

کیفیت محصول حائز اهمیت در بوق خودرو عبارت است از صدای خوب، سادگی نصب و بهره برداری، طول عمر زیاد و ظاهر مناسب رعایت این موارد باعث افزایش فروش می گردد. نظر به پایین بودن قیمت محصول در مقایسه با مشابه خارجی عامل دیگری است که به بازاریابی بیشتر این محصول کمک می کند. در ارتباط با تولید موارد ذیل در این طرح مد نظر می باشد:

۱- نظر به نوع تولید و روش تولید فرآیند تولید پیوسته نبوده بلکه بصورت کارگاهی می باشد.

۲- دقت در ساخت دیافراگم و مونتاژ سیم پیچ و دیافراگم و نهایتاً مونتاژ صحیح و کامل بدنه به عنوان نکات کلیدی تولید بوق در کیفیت محصول نقش مهمی دارد.

۳- تنظیم درست ماشین تزریق پلاستیک و پرس باکالیته، خشک نمودن مواد پلاستیک انتخاب مواد با کیفیت مناسب نکات کلیدی دیگری هستند.

۴- کنترل کیفیت در سه مرحله ذیل صورت می گیرد.

۴-۱- کنترل ورودی که شامل کنترل مشخصات مواد اولیه خریداری شده با مشخصات مواد سفارش شده با کنترل مشخصات برجسب ها آزمایش نمونه هایی از مواد و اندازه گیری ابعاد بعضی دیگر از مواد اولیه می گردد.

۴-۲- کنترل در جریان ساخت: کنترل ابعاد، نداشتن پلیسه، تزریق و یا پرس کامل (پر شدن کامل قالب) در کنترل قطعات پلاستیکی باکالیته مورد توجه واقع می شود.

۴-۳- کنترل مقاوم سیم پیچ، عایق بودن نسبت به بدنه در مورد بوبین پیچیده شده رعایت می شود.

۴-۴- ابعاد درست، برش کامل و صحیح در مورد دیافراگم و قطعات فولادی مورد کنترل قرار می گیرد.

۴-۵- کنترل نهایی: از نظر نحوه عملکرد، تکمیل بودن مونتاژ، مقاومت و کار صحیح د مقابل ضربه و لرزش، کاربرد عملی و آسان از جمله موارد مهم در کنترل محصول می باشد.

۴- مواد اولیه اصلی:

% 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

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		تجهیزات
			مقدار	واحد	
۱	ماده پلاستیکی	از جنس A.B.S	۱۰	تن	□
۲	اوره		۳۶	تن	•
۳	فیبر استخوانی	ضخامت یک میلی متر	۶/۵۰	تن	□
۴	تسمه برنجی	ضخامت ۰/۵ میلی متر	۲/۳۰	تن	□
۵	ورق فولادی	روغنی کششی ضخامت ۲ میلی متر	۸۲/۵۰	تن	□

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیزات
۱	پرس	ضربه ای ۸۰ تن ۱۰ کیلووات	۱	•
۲	پرس	هیدرولیک ۱۰۰ تن	۱	•
۳	دریل رادیال	۳۲ میلیمتری - قدرت ۳ کیلووات	۱	□
۴	پرس	هیدرولیک برای قالب گیری باکالیت - ۷۵ تن قدرت ۱۰	۱	•
۵	ماشین تزریق	۵۰ گرم	۱	•
۶	ماشین تزریق	۱۵۰ گرم	۱	•
۷	قالب		۱	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۶	۱۰	۲۶

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیلوگازول)
۱۵۲	۶	۴

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۹۰۰	۳۰۰	۳۰۰	۸۴۰

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