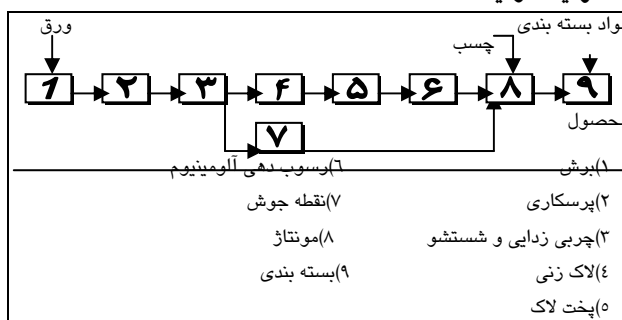


چراغ جلوی خودرو

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	چراغ جلو	انواع مدل پیکان دو لوکس ، بدنه از ورق روغنی ۰/۸ میلی متر ، با حباب شیشه ای ، آینه گون به طریق پوشش دهی با بخارات آلومینیوم به ضخامت ۰/۶ میکرون	۲۵۰	هزار عدد

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

روش تولید منتخب یکی از روشهای معمول در تهیه چراغ (جلو) خودرو می باشد که به طور کلی شامل مراحل ذیل می باشد :

- ۱- ورقهای فلزی (به ضخامت ۰/۸ میلیمتر) از نوع کششی ، توسط قیچی برش به ابعاد مورد نظر جوش داده می شوند .
- ۲- جهت فرم دهی قطعات به شکل خاص کاسه چراغ ، قالب نگهدارنده و قطعات اتصال چراغ به بدنه ، ورقهای برش خورده پرس می شوند .
- ۳- زدودن چربی ها و آلودگی های ناشی از عملیات برشکاری و پرسکاری استفاده از نفت و سپس سود سود آور صورت می گیرد که متعاقباً ضمن تعبیه وان اسیدی ، طی چندین مرحله آب کشی (شستشو با آب) می شوند و با استفاده از جریان هوای فشرده رطوبت آنها کاملاً گرفته و خشک می شوند .
- ۴- قبل از رسوب دهی بخارات آلومینیوم بر روی سطح کاسه چراغ (جلو) خودرو ، لازم است تا سطح آن صاف و هموار گردد که بدین

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مصرف سالیانه		مشخصات فنی	ردیف
		واحد	مقدار		
۱	ورق روغنی	تن	۴۰۷	کششی ، ابعاد ۲۰۰۰×۱۰۰۰×۰/۸ میلیمتر	۱
۲	حباب چراغ	هزار عدد	۲۷۰	شیشه ای به وزن ۷۷۰	۲

منظور ضمن استفاده از فرآیند غوطه وری ، لاک (رزین) پایه ایوکسی به صورت پوشش پلیمری بر روی سطح کاسه می نشیند .

۵- بلافاصله با اعمال حرارت در کوره لاک مورد نظر پخته و سخت می گردد .

۶- با بکار گیری تکنیک پوشش دهی به طریق بخار ، بخارات آلومینیوم ناشی از تصعید مفتول آلومینیومی (تحت شرایط خلأ و دمای حاصل از المنت تنگستن) در صورت چند ثانیه پوششی با ضخامت ۰/۶ تا ۰/۷ میکرون بر روی سطح کاسه چراغ تشکیل می دهد که به آینه گون کردن سطوح داخلی کاسه چراغ جلو خودرو منجر شود .

۷- قطعات اتصال با استفاده از نقطه جوش به قالب نگهدارنده متصل می شوند .

۸- در نهایت مونتاژ قطعات و حباب شیشه ای با استفاده از پیچ تنظیم و مهره و چسب سیلکونی انجام می گیرد .

۹- هر کاسه چراغ در بسته بندی نایلونی قرار گرفته و در جعبه ها ۶ تایی قرار می گیرند .

ردیف	گرم	مفتول	گرم	ردیف
۲	مفتول	آلومینیومی به قطر ۵ میلیمتر	۲۰۰	۳
۴	لاک	رزین پایه ایوکسی	۸۴۰	۴
۵	سود سود آور	پرک ، جامد	۴۰۰	۵
۶	اسفولوریک	۵٪ وزنی	۱۱۰	۶
۷	چسب	سلیکونی از جنس پلی دی متیل سیلوکسان	۱۲/۵	۷

تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج □

ردیف	تعداد	کیلووات	شرح
۳	۱	۳۰	هیدرولیک ۱۳۰ تنی ، کیلووات
۴	۱	۱۲۳	الکتریکی با توان ۱۲۳ کیلووات
۵	۱	۵	با قابلیت لبه کاری ورق به ضخامت ۰/۸ میلیمتر ، کیلووات
۶	۱		با سیستم تغذیه مفتول آلومینیوم ، قطر دستگاه ۸۰۰ و طول ۱۵۵۰ میلیمتر ، کیلووات
۷	۱	۱۰۰	لیتر بر دقیقه ، کیلووات
۸	۲	۱۰	کیلووات
۹	۱	۳	کیلووات
۱۰	۴		جهت شستشو ، لاک زنی غوطه ای و چربی گیری ، ابعاد ۲×۱×۱ متر ، پلاستیکی (تقویت یافته)

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۸	۱۸	۴۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیلوگازول)
۳۷۱	۱۰	۲۳

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۹۰۰/۰۰	۶۰۰	۳۸۰	۱۳۹۵

چکیده طرحهای صنعتی طرحهای تیپ • تهیه در داخل ایران

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
۸	۲۷۰	برقی غلظت ۱۲۰ گرم در لیتر	چربی گیر
۹	۱۲۵۰	جهت تنظیم دارای واشر	پیچ و مهره
۱۰	۲۵۰	جعبه مقوایی ، نایلون ، کارت ، چسب کاغذی و منگنه فلزی پلی اتیلن سبک	مواد بسته بندی

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
۱	۱	هیدرولیکی ، عرض قطعه کار ۲۰۰ میلیمتر ، سرعت تیغه ۲۰۰۰ میلیمتر در دقیقه ، ۱۲ کیلووات	قیچی
۲	۲	ضربه ای ، ۸۰ تنی ۲۳	پرس