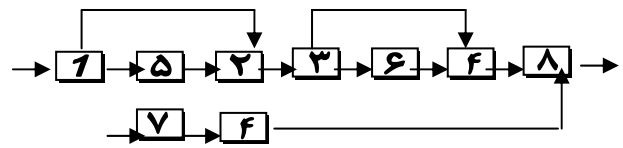


کالسکه بچه

۱-نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کالسکه بچه	شامل قطعاتی از جنس فلز برای بدنه کالا پلاستیک یا چوب در قسمت صندلی و دسته P.V.C برای روکش دسته و سید و برزنت یا P.V.C برای سقف و صندلی آن می باشد.	۲۵۰۰۰	عدد

۲-فرآیند تولید :



موضوع	موضوع
ورق st_37	محصول
میلگرد فولاد	
پلی پروپیلین	
جوشکاری (۰۵)	برشکاری (۰۱)
رنگ کاری (۰۶)	حرارت دهی (۰۲)
تزریق پلاستیک (۰۷)	خمکاری (۰۳)
مونتاژ بسته بندی (۰۸)	سوراخکاری (۰۴)

۳-ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

کالسکه بچه شامل یکسری قطعات ساختنی و خریدنی می باشد که قطعات ساختنی آن شامل انواع قطعات فلزی و پلاستیکی می باشد که قطعات فلزی آن به وسیله ورقهای فولادی و لوله های فولادی ساخته می شود و قطعات پلاستیکی از جنس پلی پروپیلین می باشد که به صورت گرانول با مواد رنگی وارد واحد می شود .

ساخت شامل مراحل زیر می باشد .

۱) برای ساخت قطعاتی چون چهارچوب اصلی ، چهارچوب صندلی ، میله پشتی صندلی و صفحه ضامن در صورتی که بصورت ورق باشد توسط گیوتین توسط پرسهای ۴۰ و ۲۵ تن ضربه ای به نوارهایی برش می خورد و میلگرد ها توسط ۰/۱ دیسکی بریده می شوند پس در صورت نیاز توسط دستگاه سنگ سمباده رومیزی یا سوهان پلیسه گیری و یا توسط

دستگاه سری تراش روتراشی

می شوند .

۲) خمکاری ، یکسری قطعات که برای ساخت بست نگهدارنده و چهارچوب اصلی استفاده می شوند پس از برش خوردن به روشهای دستی ، برقی پنوماتیکی و مرکب خمکاری می شوند همچنین برای ایجاد زوایای مختلف به وسیله یک قالب مخصوص و پرس هیدرولیک ۲ تن و یا ۵ تن زوایا ایجاد می گردند همچنین قطعاتی که به وسیله حرارت (و پهن شدن) در صورتی که نیاز به خمکاری توسط فیکسچر مخصوص خمکاری می شوند .

۳) سوراخکاری : پس از خمکاری قطعاتی چون چهار چوب صندلی به منظور اتصال پرچها باید سوراخکاری شوند که این عمل توسط دریل MS20 و در مورد قطعات دیگر به وسیله پرس ضربه ای ۶ تن انجام می گیرد .

۴) رنگ آمیزی : به منظور رنگ کاری قطعات مانند چهار چوب صندلی ، بست نگهدارنده آنها را به رنگ کاری می فرستند البته قبل از رنگ کاری عملیات چربی زدایی و شستشو با استفاده از محلول سود ۰/۵ و غوطه وری قطعه در وان و سپس شستشو با آب بصورت معلق آویزان شده و توسط پمپ رنگ پاشی و کمپرسور انجام می شود و پس از خشک شدن آماده مونتاژ می شود .

۵) حرارت دهی : یکسری از میلگرد ها پس از برش احتیاج دارند که دو سرشان پهن گردد برای این منظور دو سر آنها به ترتیب به وسیله اشعه افکن گازی یا گازی و یا اکسیژن - استیلن حرارت داده می شوند سپس با ضربه پرس پهن شده و شکل قالب را به خود می گیرند .

۶) جوشکاری : پس از آماده شدن یکسری قطعات برای اتصال آنها به هم بوسیله جوش Co2 یا میگ مگ جوشکاری می گردند سپس برای آبکاری به خارج از واحد ارسال می شود .

۷) تزریق پلاستیک : قطعاتی از کالسکه بچه مانند پرچها ، محورهای پلاستیکی و یا قطعه اتصال کشویی و یا سپر زیر کالسکه که از پلاستیک هستند بوسیله دستگاه های تزریق پلاستیک ۲۰۰ گرمی تولید می شود .

۸) مونتاژ و بسته بندی : قطعات ساخته شده و خریدنی در

مرحله مونتاژ بر روی یکدیگر سوار می‌شوند و نهایتاً در کیسه پلاستیکی به ابعاد ۹۰×۵۵ سانتی متر و سپس در کارتن‌های ۳۰×۵۵×۹۰ سانتی متری بسته بندی می‌گردد.

۴	میلگرد	St-37 به قطر ۸ میلی متر	۱۸/۵	تن	•
۵	ورق	St-37 به ضخامت ۲ میلی‌متر	۴/۵	تن	•
۶	ورق	St-37 ضخامت ۲ میلی متر	۳/۵	تن	•
۷	پلاستیکی	پلی پروپیلن	۳۷/۵	تن	•
۸	توبی تنظیم سایبان	چهار حالت نظری	۵۰	هزار عدد	•
۹	پوشش پلاستیک	PVC خرطومی شکل برای دسته کالاسکه	۲۵	هزار عدد	•
۱۰	پایه محور چرخ عقب	از جنس پلی پروپیلن	۵۰	هزار عدد	•
۱۱	اهرم ترمز چرخ عقب	از جنس پلی پروپیلن	۵۰	هزار عدد	•
۱۲	روکش صندلی	برزنتی با کفی تخته چوب سه لای یا صفحه P.V.C	۲۵	هزار عدد	•
۱۳	لاستیک چرخ جلو	برای نصب بر روی چرخ جلو	۱۰۰	هزار عدد	•
۱۴	لاستیک چرخ عقب	برای نصب بر روی چرخ عقب	۵۰	هزار عدد	•
۱۵	کلاهک محور چرخ جلو	ورق فولاد کششی ۲۵	۵۰	هزار عدد	•
۱۶	درپوش پلاستیکی	از جنس پی وی سی به شکل U	۱۵۰	هزار عدد	•
۱۷	کارتن	سه لای به ابعاد ۹۰×۵۵×۳۰ سانتی متر	۲۵	هزار عدد	•
۱۸	کیسه پلاستیکی	به ابعاد ۹۰×۵۵ سانتی متر	۲۵	هزار عدد	•

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی		مصرف سالیانه	واحد
		مقدار	واحد		
۱	قوطی	۲×۱/۵ سانتی متر	۱۳/۵	تن	•
۲	لوله	St-St قطر ۱۲ و ضخامت ۱۵ میلی متر	۱۱۴	تن	•
۳	میلگرد	St-37 قطر ۵ میلی متر	۱۵/۵	تن	•

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
۱	اره	دیسکی با توان ۱ کیلو وات	۱
۲	خم کن	هیدرولیکی با توان ۱/۲ کیلو وات	۴
۳	ماشین تزریق پلاستیک	۵۰۰ گرمی با توان ۳۰ کیلو وات	۱

۴	ماشین تزریق پلاستیک	۲۰۰ گرمی با توان ۱۷/۵ کیلو وات	۱
۵	گیوتین	۲ متری ضربه ای-ضخامت ۲ برش ۳ میلی متر	۱
۶	سری تراش	اتوماتیک ۳/۵ کیلو وات	۱
۷	پرس	ضربه ای ۴۰ تن با توان ۴ کیلو وات	۱
۸	دستگاه جوش	CO4 با توان ۱۰ کیلو وات	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

●	۱	۲۰ MS با توان ۰/۵ کیلو وات	۹	دریل
●	۱	رومیزی-دو طرفه با توان ۲/۵ کیلو وات	۱۰	سنگ سمباده
●	۱	هیدرولیک ۲ تن با توان ۲/۵ کیلو وات	۱۱	پرس
●	۱	ضربه‌ای ۶ تن با توان ۲/۵ کیلو وات	۱۲	پرس
●	۱	۵۰۰ لیتر در دقیقه با توان ۶/۵ کیلو وات	۱۳	کمپرسور
●	۱	ضربه ای ۲ تن با توان ۲ کیلو وات	۱۴	پرس
●	۱	دستی	۱۵	خم کن
●	۱	دستی	۱۶	پرس
●	۲۰	۵۰ کیلو بی	۱۷	کپسول اکسیژن واستیلن
●	۱	-	۱۸	تجهزات آزمایشگاهی

عـتـدـاد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۵	۲۵	۴۱

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگازول)
۱۵۲	۱۱	۶

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۵۳۰۰	۵۰۰	۶۵۰	۱۵۱۰

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