

کسب گواهینامه استاندارد پاسخگویی اجتماعی اس ۱ ۸۰۰۰ توسط سایپا به عنوان اولین شرکت ایرانی رکورد تولید تیبیا در سایپا کاشان

کسب رتبه ی برتر در جشنواره ی ملی بهره وری توسط شرکت سازه گستر سایپا
سال ۱۳۹۱:

اجرای پروژه ایکس ۱۰۰

داخلی سازی قطعات دنده ای گیربکس تیبیا در مگا موتور
ورود سایپا کاشان به فرابورس

کسب مقام اول خدمات فروش توسط سایپا

رشد ۷۳ درصدی ارزش صادرات سایپا در نیمه اول سال ۹۱

دریافت لوح تقدیر در جشنواره ی ملی بهره وری توسط امداد خودرو

دریافت لوح تقدیر و تندیس هفتمین همایش روابط عمومی الکترونیک توسط ارتباطات سایپا

تولید آزمایشی موتور ام بی مطابق با استاندارد یورو ۴

معرفی ۳ محصول جدید تیبیا و سایپا ۱۵۱ و ایکس ۱۰۰ اتوماتیک

فرایند تولید :

پس از مقدمه ی مختصر در ذیل به فرایند تولید ونحوه ساخت یک اتومبیل به تفصیل می پردازیم.
در کارخانه ی مرکزی وسایت اصلی شرکت سایپا که اینجانب دوره کار آموزی خود را سپری کردم تنها تولید ان خودروی پراید در انواع مختلف بود. بنده سعی کردم از تمامی مراحل تولید بازدید کرده و با روند تولید آشنایی پیدا کنم . به طور کل ۴ سالن اصلی و چند سالن وقسمت فرعی برای تولید تعبیه شده بود که اکنون با ان ها آشنا می شویم.

سالن پرس :

در این سالن اولین مرحله ی تولید کلید می خورد. مواد اولیه در این سالن اس تی ۳۷ می باشد که برای شکل گیری در زیر دستگاه های پرس عظیم الجثه قرار داده می شود که با وارد کردن ضربه و فشار بر ورق شکل مورد نظر قالب ایجاد میشود.با پرس و جوی انجام شده این ورق ها از کشور چین وارد می شود. در خصوص

این مساله نیز مساله نیز سوال به عمل آمد که چرا فولاد اصفهان این نیاز را بر طرف نمی کند که در پاسخ گفته شد قبلاً این ورق ها مورد استفاده قرار گرفته شده است منتها در زیر دستگاه های پرس پاره شده است. البته گفته می شود بر روی آن ورق ها اصلاحاتی انجام گرفته است و اکنون از هر دو نوع خارجی و داخلی آن مورد استفاده قرار می گیرد. به هر حال موضوعی که در این جا اهمیت دارد این است که این ورق ها باید استحکام و خواص کششی خوبی داشته باشند به طوری که بعد از پرس شدن خواص نقاط مختلف آن ها با هم تفاوت نکنند. ورق هر چه نازکتر باشد و بتواند پرس را تحمل کند بهتر است زیرا ورق نازکتر علاوه بر این که سبکتر است شکل پذیری، همچنین رنگ پذیری بهتری هم دارد. اما همان طور که میدانیم بعضی از قسمت ها مثل درب عقب و جلو درب صندوق عقب و درب موتور در زیر دستگاه پرس شکل نمی گیرد. این ها از چند قسمت متصل به هم معروف به رویه و استر تشکیل شده اند. عملیات اتصال آن ها در سالنی به نام همینگ انجام می شود. فرایند مورد نظر نیز همینگ نام دارد و به این صورت است که رویه و استر توسط چسبی به نام همینگ بهم چسبانده و سپس بهم فشرده یا پرس می شوند. اما اکنون به بررسی تجهیزات به کار رفته در این سالن می پردازیم. عمده ترین و شاخص ترین ماشین صنعتی به کار رفته در این سالن دستگاه های پرس بوش ساخت کشور آلمان می باشد فرایند پرسینگ هم به این صورت است که در قسمت پایین و ثابت دستگاه قالب شکل یا طرح مد نظر را به صورت حفره طراحی کرده اند. قسمت بالایی که پایین آمده و نیرو و فشار را بر ورق اعمال می کند به صورت هسته شکل که طرح مورد نظر را در برگرفته طراحی شده است. قسمت های هسته یا کر و حفره یا کوپیتی قابل جداسازی و تعویض می باشند. اپراتورها نیز باید کاملن نکات ایمنی را رعایت نمایند تا حادثه جبران ناپذیر برایشان پیش نیاید. عمده ترین خطری که در این سالن آن ها را تهدید می کند کار کردن با دستگاه پرس می باشد که در صورت بی توجهی ممکن است دست آن ها زیر این دستگاه ها بماند. استفاده از صداگیر یا گوش گیر به منظور دفع الودگی صوتی نیز الزامی می باشد. این توضیحات شرح مختصری از مجموعه فعالیت های صورت گرفته در سالن بدنه و همینگ می باشد. حال به بررسی سالن بدنه می پردازیم.

سالن بدنه :

پس از انتقال ورق های شکل داده شده از سالن پرس به سالن بدنه فرایند شکل گیری بدنه آغاز می شود. این سالن از دو خط اصلی و جانبی تشکیل شده است. در خطوط جانبی سعی بر این است سایدها یا همان