

معرفی شرکت

شرکت ایدکو پرس در سال 1379 با نام ایپکو و با هدف تولید قطعات و مجموعه های خودرویی با سرمایه گذاری شرکت ایران خودرو تاسیس گردید. با ادغام دو شرکت همگام و ایپکو در سال 1382 فعالیتهای آن گسترش پیدا نمود و در سال 1384 به هدینگ توسعه صنایع خودرو به مالکیت مشترک سایپا و ایران خودرو پیوست تا در پروژه تولید رنو در ایران نقش کلیدی را ایفا نماید. در این مرحله نام شرکت به مجموعه های پرس و توسعه صنایع خودرو تغییر پیدا نمود. در سال 1395 سهام شرکت به طور کامل به گروه سایپا واگذار گردید و امروز یکی از تامین کنندگان معتبر مجموعه های پرس و دو خودرو ساز اصلی «سایپا» و «ایران خودرو» می باشد

چشم انداز: برترین شرکت تولید مجموعه های پرس بدنه و شاسی خودرو در کشور

ماموریت: تولید قطعات و مجموعه های پرس بدنه و شاسی خودرو مورد نیاز خودروسازان بزرگ داخلی و بازار لوازم یدکی با استفاده از تجهیزات و منابع انسانی کارآمد و رویکرد مشتری مداری

تلفن 02634760370 فاکس: 02634760378

سایت مرکزی: کیلومتر 5 اتوبان کرج/قزوین- شهرک صنعتی بهارستان

خط مجموعه سازی تیا 232

در این بخش مجموعه سازی قطعات بر روی فیکسچر و بوسیله گان نقطه جوش برای خودرو ساینا انجام می گردد.

خط مجموعه سازی برلیانس H200

در این بخش مجموعه سازی قطعات بر روی فیکسچر و بوسیله گان نقطه جوش برای خودرو برلیانس انجام می گردد.

خط مجموعه سازی پلتفرم SP100 (سدان و هاچ بک)

در این بخش مجموعه سازی قطعات بر روی فیکسچر و بوسیله گان نقطه جوش برای پلتفرم جدید سایپا در دو واریانت سدان و هاچ بک انجام می گردد.

خط مجموعه سازی تیا 211

در این بخش مجموعه سازی قطعات بر روی فیکسچر و بوسیله گان نقطه جوش برای خودرو تیا 2 انجام می گردد.

خط رباتیک مجموعه سازی رام زیر موتور پژو 206

این خط با تجهیزاتی از قبیل 9 دستگاه ربات، 3 دستگاه TURN TABLE 4 دستگاه گان نقطه جوش و 9 دستگاه جوش قوس الکتریکی و تجهیزات کنترل و اتوماسیون وظیفه تولید رام برای خودروهای رانا و پژو 206 و 207 در تیپ های مختلف را بر عهده دارد.

خط رباتیک مجموعه سازی رام زیر موتور پژو 405

این خط با تجهیزاتی از قبیل 12 دستگاه ربات، یک دستگاه ربات ABB، 9 دستگاه گان نقطه جوش و 4 دستگاه جوش قوس الکتریکی و تجهیزات کنترل و اتوماسیون وظیفه تولید دو واریانت رام برای خودروهای سمند، دنا و پژو 405 در تیپ های مختلف را بر عهده دارد.

خطوط پرس

خط دستی G2: 5 دستگاه پرس در یک خط TANDEM با میزهای متحرک FR و ... مسئولیت تولید قطعات پرس در سایز G2 را عهده دار می باشد.

خط دستی G3: 6 دستگاه پرس در یک خط TANDEM با میزهای متحرک FR که یکی از این پرسها مجهز به سیستم تغذیه اتوماتیک است، مسئولیت تولید قطعات پرس در سایز G3 را عهده دار می باشد.

خطوط رباتیک G3: 3 خط تولیدی از نوع TANDEM با به کار گیری 13 دستگاه پرس، 19 دستگاه ربات، تجهیزات شناسایی و جانمایی ورق، تجهیزات خطا ناپذیر سازی فرایند و ... مسئولیت تولید قطعات پرس در سایز G3 را عهده دار می باشد.

خط دستی G4: 32 دستگاه پرس در یک سالن از نوع C-FRAME که یکی از این پرسها مجهز به سیستم تغذیه اتوماتیک است، مسئولیت تولید قطعات پرس در سایز G5 و G4 را عهده دار می باشد.

خط دستی G5: 32 دستگاه پرس در یک سالن از نوع C-FRAME که یکی از این پرسها مجهز به سیستم تغذیه اتوماتیک است، مسئولیت تولید قطعات پرس در سایز G5 و G4 را عهده دار می باشد.

خطوط برشکاری و پرسکاری و فرم دهی: 58 دستگاه پرس از ظرفیت 20 الی 800 تن، 19 دستگاه ربات، ماشین آلات تغذیه ورق، تجهیزات برشکاری کوئل به شیت، تجهیزات تولید بلنک، تجهیزات حمل و نقل، جرثقیل ها، تجهیزات خطا ناپذیر سازی فرایند تولید و ... تنها بخشی از توانمندیهای سخت افزاری تولید می باشند که با بهره گیری از 950 دست قالب در جهت تولید محصولات این شرکت مورد بهره برداری قرار گرفته است.

خطوط مجموعه سازی: 32 دستگاه ربات، 116 دستگاه گان جوشکاری، 177 دستگاه فیکسچر، 16 دستگاه پرس جوش، 26 دستگاه تجهیز جوشکاری قوس الکتریکی و تجهیزات بسیار دیگری در فرآیند مجموعه سازی که به دو بخش مجموعه سازی دستی و مجموعه سازی رباتیک دسته بندی می گردد مورد بهره برداری قرار گرفته است.

خط مجموعه سازی جوش قوس الکتریکی: مجموعه هایی که نیاز به جوشکاری قوس الکتریکی دارند در این بخش تولید می گردند. این بخش در 26 ایستگاه کاری تدارک دیده شده است.

خط تولید اتوماتیک قطعات میلگردی: یک دستگاه خمکاری CNC سه بعدی میلگرد با قابلیت تولید محصولات از قطر 3 تا 16 میلیمتر امکان تولید کلیه مجموعه های خودرویی را میسر می نماید..

خط رنگ الکتروفورز کاتدی: خط رنگ الکترو فورز کاتدی برای ایجاد رنگ آستری در قطعات خودرویی و غیرخوردی مورد استفاده بوده و علاوه بر تولید محصولات داخلی امکان ارائه خدمات رنگ در شبکه خدمات پس از فروش را دارا می باشد. مقاومت بالای رنگ در مقابل خوردگی از ویژگی های منحصر به فرد این تکنولوژی بوده و لذا گزینه بسیار مناسبی است برای رنگ قطعات و مجموعه هایی که نیاز به تامین الزامات سختگیرانه استاندارد رنگ را دارند

خط نیمه رباتیک مجموعه سازی رام زیر موتور sp100
باهره گیری از فرآیندهای رباتیک و دستی، مجموعه رام زیر موتور که در کلیه ارایانتهای sp100 مشترک می باشد، تولید می گردد.

خط نیمه رباتیک مجموعه سازی اکسل عقب sp100
سلولهای رباتیک و ماشینهای مخصوص به همراه فیکسچر ها و تجهیزات موجود وظیفه تولید مجموعه اکسل عقب پلتفرم sp100 را بر عهده دارند.

خط نیمه رباتیک مجموعه سازی بازویی پلتفرم sp100
بخشی از فرآیند بصورت رباتیک و بخشی بصورت دستی بوسیله تجهیزات پیش بینی شده، به تولید مجموعه های بازویی اختصاص یافته است.

محصولات

393 قطعه جمع محصول خروجی از شرکت که شامل 51 قطعه: تیبیا 211 و 212، 44 قطعه: تیبیا 231 و 232، 10 قطعه: ساینای استاندارد، 79 قطعه: زامیاد 3 قطعه: برلیانس، 58 قطعه: ایران خودرو، رام و فرمان: 3 قطعه رام رنگ شده: 2 قطعه: 143 قطعه: SP100 توانمندی این شرکت بوده که به مشتری های این مجموعه، شامل شرکت های سایپا، ایران خودرو، پارس خودرو و زامیاد ارسال میگردد. میانگین محصول ارسالی روزانه بالغ بر 90000 قطعه

و مجموعه برآورد می‌گردد.

بزودی خطوط رباتیک مجموعه سازی رام زیر موتور، اکسل و بازویی خودروی شاهین (SP100) : این خطوط با تجهیزاتی از قبیل 10 دستگاه ربات جوشکاری ABB و 6 دستگاه گان نقطه جوش و 2 دستگاه پرس جوش 15 دستگاه جوش CO2 و 18 عدد فیکسچرو میز گردان در مرحله راه اندازی و تست می باشد.

واحد کیفیت جامع و سیستم ها
ایدکو پرس با اتکاء بر آزمایشگاههای کنترل کیفیت و پرسنل مسئولیت پذیر، کیفیت محصولات تولیدی را بر اساس معیارهای مشتری تضمین می نماید.

گواهینامه ها

- 1- گواهینامه IATF 16949:2016
- 2- گواهینامه تعالی سازمانی EFQM
- 3- گواهینامه سیستم کیفیت با گرید B از شرکت سایکو
- 4- گواهینامه سیستم کیفیت با گرید B از شرکت سازه گستر سایپا
- 5- اخذ تاییدیه استاندارد QIP پژو
- 6- اخذ تاییدیه استاندارد QIP سینترون
- 7- گواهینامه بهره وری سطح دوم همگام با چشم انداز 1404
- 8- تندیس نظام آراستگی سایپا در سطح شایسته در سالهای 95 و 96 و سطح شایسته دو ستاره در سال های 97 و 98
- 9- کسب گواهینامه دو ستاره نظام مشارکت شرکت سایپا

تجهیزات آزمایشگاهی

- 1- آزمایشگاه کنترل ابعادی شامل تجهیزات CMM و ابزارهای کنترل پنل (PANEL GAUGE) و مجموعه (CHECKING FIXTURE)
- 2- آزمایشگاه کنترل عملکرد شامل تجهیزات تست دوام، تجهیزات تست مخرب و غیر مخرب
- 3- آزمایشگاه رنگ شامل تجهیزات کنترل مواد شیمیایی و تجهیزات کنترل دوام رنگ از قبیل SALT Spray