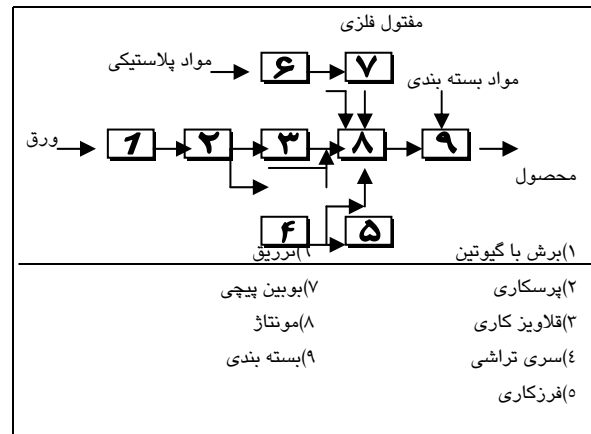


درجه فشار روغن پشت آمپر

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	درجه فشار روغن پشت آمپر	از نوع بوبینی (مغناطیسی) و ۱۲ ولت که قسمت بوبین از پلاستیک پلی آمید به صورت ۲ سیم پیچی متقاطع با قطر هسته متفاوت و با متراژ سیم ۶۵/۵ و ۷۶/۵ متر برای بوبین محدود کننده و تحریک کننده ، قطر سیم ۰/۱ و از جنس مس با روکش لاک	۱۰۰	هزار عدد

۲- فرآیند تولید :



پایه عقربه نیز در مرحله قلاویزکاری به وسیله مته رومیزی قلاویزکاری می شود . قطعات زیر نیز به وسیله سری تراش ساخته می شوند . محور اصلی از فولاد نقره به ضخامت ۱/۲ میلیمتر به وسیله سری تراش برش می خورد .

محور آلومینیومی لنگ : از آلومینیومی به ضخامت ۳ میلیمتر به وسیله سری تراش سوراخکاری پله تراشی و برش می شود . محور آلومینیومی عقربه از آلومینیوم به ضخامت ۴ میلیمتر ساخته شده به وسیله سری تراش سری تراشی می شود پس از این فرآیند ها در مرحله فرزکاری پیچهای ساخته شده به وسیله فرز شیارزنی می شود این شیارزنی منظور جای پیچ گوشتی می باشد .

عملیات تزریق هسته بوبین با دستگاه تزریق صورت می گیرد این عملیات توسط دستگاه تزریق ۱۰۰ متری انجام می گیرد و سپس در مرحله بوبین پیچی به وسیله بوبین پیچ دو سیم پیچ تحریک کننده و محدود کننده پیچیده می شود . متعاقب آن عملیات مونتاژ انجام می پذیرد . این عملیات مونتاژ همراه با لاک زنی برش ضایعات ، پرچ کاری و لحیم کاری می باشد . نهایتاً قطعات مونتاژ شده و کنترل و بسته بندی می شود .

این محصول در مرحله بسته بندی ابتدا در یک کیسه نایلونی به ابعاد ۶۰×۵۰×۵۰ قرار می گیرد و سپس در جعبه مقوایی به ابعاد ۶۰×۵۰×۵۵ قرار می گیرد و در نهایت هر ۱۵۰ عدد از این محصول در یک کارتن به ابعاد ۳۰۰×۲۷۵×۵۵ میلیمتر قرار می گیرند .

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	پلی آمید	گرانول	۱۳۵۰	کیلوگرم
۲	ورق	برنج مش ۶۰ به ضخامت ۱ میلیمتر	۱۹۰۰	کیلوگرم
۳	ورق	برنج مش ۶۰ به ضخامت ۰/۵ میلیمتر	۴۸۰	کیلوگرم
۴	ورق	حلی با روکش سفید به ضخامت ۰/۱ میلیمتر	۷۲	کیلوگرم

۳- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

محصول تولیدی این واحد درجه نشان دهنده فشار روغن پشت آمپر می باشد که از نوع بوبینی (مغناطیسی) بوده و با جریان برق ۱۲ ولت عمل می کند . مراحل تولید به شرح ذیل خواهد بود :

ابتدا ورقهای برنجی ، ۰/۲ ، ۱ ، ۰/۵ و ۰/۴ میلیمتر و فولاد ۰/۴ میلیمتر به وسیله گیوتین عملیات برش روی آنها انجام می گیرد . عملیات به شرح ذیل است .

کلیه ورقها به منظور ساخت قطعات به وسیله گیوتین برش می خورد و سپس ورقها به وسیله پرس عملیات پرسکاری انجام می شود بدین ترتیب که :

ابتدا ورق ۱ میلیمتر به منظور ساخت پایه عقربه بوسیله پرس ۶ تن برشکاری گرده بری و خمکاری می شود . به همین ترتیب ورق ۰/۴ فولاد نیز به منظور ساخت صفحه مغناطیسی به وسیله پرس ۶ تن دور بری می شود فرآیند ساخت وزنه لنگ نیز به مانند موارد فوق است فقط ورق آن از برنج ۰/۵ میلیمتر است و عملیات آن گرده بری و برش سوراخ است . عقربه نشان دهنده نیز که از ورق حلی به ضخامت ۰/۱ ساخته می شود به وسیله پرس دستی دور بری خمکاری می شود . پایه محدود کننده نیز به وسیله پرس ۶ تن از ورق برنج ۰/۲ سوراخکاری و گرده بری می کند . پایه نگهدارنده عقربه هم از ورق ۰/۵ برنج به وسیله پرس ۶ تن ساخته می شود .

تهیه از خارج

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۵	۱۵	۲۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۵۶	۸	۴

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۰۰۰/۰۰	۳۰۰	۵۰	۵۸۵

تهیه در داخل ایران

طرحهای تیپ

چکیده طرحهای صنعتی

۵	مفتول	برنجی به قطر ۳ میلیمتر با سطح مقطع دایره	۵۴	کیلوگرم
۶	مفتول	آلومینیومی به قطر ۴ میلیمتر	۴۰	کیلوگرم
۷	مفتول	آلومینیومی به قطر ۳ میلیمتر	۴۰	کیلوگرم
۸	میلگرد	فولاد - نقره به ضخامت ۱/۲ میلیمتر	۱۰۵	کیلوگرم
۹	ورق	برنج به ضخامت ۰/۲ میلیمتر	۲۵	کیلوگرم
۱۰	ورق	برنج به ضخامت ۰/۵ میلیمتر	۹۶	کیلوگرم
۱۱	ورق	فولاد St-50 به ضخامت ۰/۴ میلیمتر	۴۵	کیلوگرم
۱۲	قلع	دارای ۷۰ درصد قلع و ۳۰ درصد سرب	۵۰۰	کیلوگرم
۱۳	مفتول	برنجی به قطر ۴ میلیمتر	۳۴	کیلوگرم
۱۴	پین اتصال	آج دار به صورت مارپیچ	۲۰۰	هزار عدد
۱۵	صفحه نمایش	از P.V.C	۱۰۰	هزار عدد
۱۶	سیم	روکش لاک ۰/۱ میلیمتر	۱۰۰۰	کیلوگرم
۱۷	لاک	هوا خشک پیچ رگلاژ	۲۰۴	کیلوگرم
۱۸	جعبه	ابعاد ۵۵×۵۵×۶۰	۱۰۰	هزار عدد
۱۹	کارتن	۲۷۵×۳۰۰×۵۵	۶۶۷	هزار عدد
۲۰	نایلون	۵۵×۶۰	۱۰۰	هزار عدد

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
۱	۱	با ظرفیت ۱۰۰ گرم	دستگاه تزریق	۱
۲	۱	مکانیکی با ضخامت برش ۲ میلیمتر	گیوتین	۲
۳	۱	ضربه ای ۶ تن	پرس	۳
۴	۱	دستی	پرس	۴
۵	۲	برقی قابل تنظیم دورهای مختلف	بوبین پیچ	۵
۶	۱	رومیزی مجهز به گیربکس قابل تنظیم ۴۰۰ دور	مته	۶
۷	۳	اتوماتیک رومیزی	سری تراش	۷
۸	۱	رومیزی با فید کشویی	فرز	۸
۹	۴	دستی و طراحی شده برای مونتاز	اهرم و فیکسچر	۹

۶- تعداد کارکنان:

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