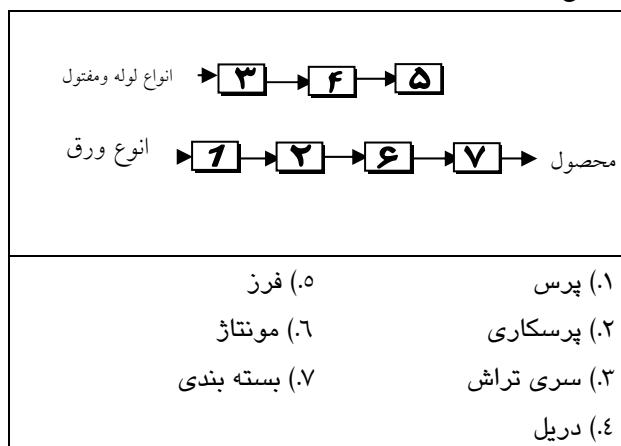


## ترموستات سماور

### ۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	ترموستات سماور	از نوع تک فلز، تنظیم دما بین دماهای محیط تا دمای جوش آب	۲۰۰	کیلوگرم

### ۲- نوع تولید :



- ۱. پرس (۰.۵) فرز
- ۲. پرسکاری (۰.۶) مونتاژ
- ۳. سری تراش (۰.۷) بسته بندی
- ۴. دریل

### ۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

ترموستات سماور در سماورهای برقی بعنوان یک کلید اتوماتیک قطع و وصل کاربرد دارد. این محصول فلزی می باشد و قابلیت تنظیم دمای محیط تا دمای جوش آب (۱۰۰ درجه سانتی گراد) را دارد.

فرآیند تولید مشتمل بر برش ورق و پرسکاری، سری تراشی و سایر عملیات ماشین کاری است که در ذیل تشریح گردیده است .

۱- ابتدا انواع ورق گالوانیزه، C72 و ورق St-37 به ابعاد ۱×۲ متر مربع توسط گیوتین بصورت نوارهایی برش داده می شود . نوارها بعد از این مرحله به زیر پرس برای عملیات پرسکاری هدایت می شوند.

۲- عملیات پرسکاری نوارها برای ساخت قطعات مختلف (شامل دوربری، سوراخ کاری، خم کاری و ...) توسط پرس ضربه ای ۴۰ تن و همچنین عمل لب برگردان محور اتصال توسط پرس دستی در این قسمت انجام می شود.

●	۹	لوله	از جنس ماکارونی به قطر داخلی و خارجی ۷ و ۶ میلی‌متر	۲۷۵۵	متر
---	---	------	---	------	-----

۳- عملیات سری تراشی روی انواع لوله برای ساخت و اشرفلزی، محور اتصال، پیچ تنظیم توسط دستگاه سری تراش انجام می شود.

۴- عملیات سوراخ کاری و قلاویز لازم توسط دریل MS20 انجام می شود.

۵- عملیات فرزکاری بر روی پیچ تنظیم توسط یک دستگاه فرز دو متری انجام می شود.

۶- با استفاده از دستگاه پرچ، پرس دستی و سایر ادوات لازم کلیه عملیات لازم جهت مونتاژ قطعات صورت می گیرد.

۷- برای بسته بندی محصول ابتدا هر محصول در داخل یک جعبه مقوایی قرار داده شده و برای حمل و نقل بهتر هر ۳۰۰ جعبه را در یک کارتن سه لایه قرار می دهند.

### ۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه		
			مقدار	واحد	
●	۱	مفتول	برنجی به قطر ۶ میلی متر	۱۷۰۰	کیلوگرم
●	۲	ورق	گالوانیزه، ۱/۵ میلی‌متر	۱۵۲۸	کیلوگرم
●	۳	ورق	ST-37 به ضخامت ۰/۲ میلی‌متر	۹۲۵	کیلوگرم
●	۴	ورق	گالوانیزه، ۰/۹ میلی متر	۶۵۴	کیلوگرم
●	۵	ورق	St-37، ۰/۶ میلی متر	۲۵۰	کیلوگرم
●	۶	ورق	C75 به ضخامت ۰/۲ میلی‌متر	۳۹۳	کیلوگرم
●	۷	لوله	St-37 به قطر داخلی و خارجی ۵/۵ و ۴ میلی‌متر	۴۳۵	کیلوگرم
●	۸	لوله	برنجی به ضخامت ۱ و قطر ۶ میلی متر	۳۲۰	کیلوگرم
●	۱۰	واشرچینی	به قطر داخلی و خارجی ۹ و ۱۳ میلی‌متر و طول ۴ میلی‌متر	۶۰۰۰۰۰	عدد

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
●	۱	ضربه ای ۴۰ تن	پرس	۱
●	۱		سری تراش اتوماتیک	۲
●	۱	دارای عرض برش ۲ متر و ضخامت برش ۲ میلی متر	گیوتین	۳
●	۱	MS20 با قدرت یک کیلووات و دارای ۴ سرعت اصلی	دریل	۴
●	۱	رومیزی و دارای قدرت یک کیلووات	فرز	۵
●	۱	دستی MP <sub>2</sub> ، ماکزیم فشار ۲۰۰۰ کیلوگرم	پرس	۶
●	۱	به ابعاد ۰/۵×۰/۵ و مکانیکی دارای یک اهم	دستگاه پرچ	۷
●	۱	دستی	قیچی	۸
●	۱	ابعاد ۱/۵×۳ متر	میز مونتاژ	۹
●	۱	ابعاد ۱×۲ متر	میز بسته بندی	۱۰
●	۶		قالب	۱۱

●	عدد	۲۰۰۰۰۰	به قطر ۳ و طول ۱۱ میلیمتر	اتصال پیچ تنظیم	۱۱
●	عدد	۲۰۰۰۰۰	به قطر ۳/۳ و طول ۱۱/۵ میلیمتر دو سر آن یخ خورده است .	اتصال	۱۲
●	عدد	۴۰۰۰۰۰	برنجی به طول ۱۰ و قطر ۴ میلیمتر دو سر آن یخ خورده است .	پیچ	۱۳
●	عدد	۴۰۰۰۰۰	مسی، به قطر ۴ و طول ۳ میلیمتر	کنتاکت	۱۴
●	عدد	۲۰۰۰۰۰	P.V.C به وزن ۸ گرم	دسته پیچ تنظیم	۱۵
●	عدد	۲۰۰۰۰۰	مقوایی به ابعاد ۸×۵×۴ سانتی متر	جعبه	۱۶
●	عدد	۶۷۷	سه لایه به ابعاد ۳۰×۴۰×۴۰	کارتن	۱۷

#### ۶- تعداد کارکنان

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۰	۰	۵	۲	۱۲

#### ۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۳۰	۳	۳

#### ۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۶۰۰	۲۱۰	۴۰	۴۴۵

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