

سکسیونر

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	سکسیونر	ساده مطابق با مشخصات و ویژگیهای /مندرچ در استاندارد DIN به شماره 43635	۵۰۰۰	عدد

۳) تراشکاری: برای ساخت قطعاتی چون میله اصلی، واشر چاکدار، پیچ اکستر از میلگرد از جنس فولاد St-37 و یا ورق استفاده می شود که به وسیله ابزارگاه چرخان و یا ماشین سوی تراش اتوماتیک و یا تراش یونیورسال یا حدیده ماشینی یا رنده برش روتراشی، کف تراشی، پیچ زدن، شیار تراشی و پیچ تراشی و لنگ تراشی می شوند.

۴) فرزکاری: بعضی قطعات مانند کنتاکت مسی بدون سوراخ پس از برش به وسیله دستگاه فرزپله تراشی می شوند که برای فرزکاری از فیکسچر نیز استفاده می شوند.

۵) سوراخ کاری: برای تولید قطعاتی چون رام میانی، بارونی اتصال مفره و پین دو سر سوراخ توسط پرس ضربه ای ۱۰۲ تن و یا قالب سنبه ماتریس و یا پرس هیدرولیک یا دریل ستونی سرمایه گذاریوراح های لازم ایجاد می گردد.

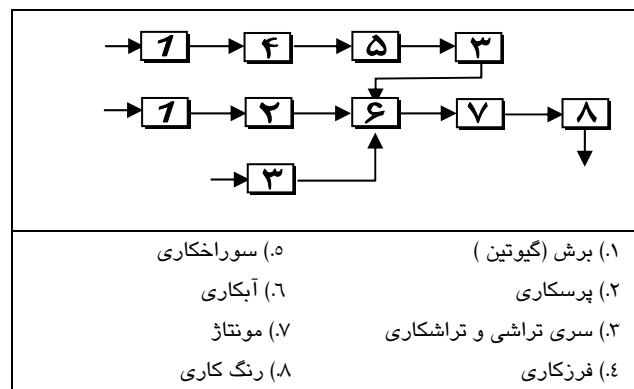
۶) آبکاری: بعضی قطعات چون واشرهای تخت و غیره باید آبکاری شوند که ابتدا قطعات را در جوهر نمک، آب، سیانور و آب شستشو می دهند تا سطح قطعه آماده شود سپس آن را در وان آبکاری قرار داده و بر حسب نیاز آبکاری روی زرد و یا نقره (برا ی تسمه های مسی) می شوند و سپس قطعات در دستگاه خشک می شوند.

۷) مونتاژ: مونتاژ قطعات توسط پیچ، مهره، واشر فنری یا میخ پلاک و یا جوشکاری به یکدیگر متصل می گردند. که این کار توسط آچار پیچ گوشتی و یا آچار

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		تیمین
			مقدار	واحد	
۱	ورق	St-37 ضخامت ۴ میلی	۴۲/۱	تن	●

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

سکسیونر ساده وسیله قطع و وصل سیستم هایی است که تقریباً بدون جریان می باشند. در واقع وسیله ارتباط دهنده مکانیکی و گالوانیکی قطعات و سیستم های مختلف می باشند. برای ساخت سکسیونر انواع و رفته و میلگردهای خریداری شده در خط تولید طی عملیات زیر قرار گرفته و همراه با قطعات خریدنی مونتاژ می گردند. مراحل ساخت قطعات به شرح زیر می باشد.

۱) برشکاری: انواع ورقها و میلگردهای مختلف برای تهیه قطعاتی چون رام میانی، واشر چاکدار، بازوی اتصال مفره، قطعه استپ و غیره توسط گیوتین یا پرس ضربه ای به اندازه های مختلف و دلخواه برش می خوردند.

۲) پرسکاری: قطعات در صورت لزوم پس از برش توسط قالب سنبه ماتریس و یا پرس ضربه ای پرسکاری می گردند. تا شکل نهایی خود را پیدا کنند.

پنوماتیکی و یا چکش و جوش انجام می گیرد و سپس بازرسی نهایی بر روی قطعات صورت می گیرد.

۸) رنگ کاری: بعضی قطعات در صورت نیاز پس از مونتاژ و صاف شدن سطح جوشکاری شده به قسمت رنگ کاری ارسال می شوند. و سپس برای انبار با قطعات مونتاژ شده دیگر انبار می گردند.

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تپپ تهیه در داخل ایران □ تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

●	کیلوگرم	۲۲۱۶	شامل تری فسفات سدیم، متاسیلیکات سدیم، کربنات سدیم، هیدروکسید سدیم، اسید سولفوریک و سیانید مضاعف نقره و پتاسیم	مواد آبراری	۲۹
●	کیلوگرم	۲۰۰۰		روغنی	۴۰

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

ردیف	تجهیزات و ماشین آلات	مشخصات فنی	تعداد	تیم
۱	سری تراش	اتوماتیک	۱	●
۲	گیوتین	ضخامت برش ۶ میلی‌متر	۱	●
۳	پرس	۶۳ تن ضربه ای	۱	●
۴	پرس	ضربه ای ۴۰ تن	۱	●
۵	پرس	هیدرولیک ۴۰ تن	۱	●
۶	پرس	ضربه ای ۱۲ تن	۱	●
۷	ماشین تراش	انیورسال	۱	●
۸	دریل	ستونی	۱	●
۹	ماشین جوش	جوش الکترو	۱	●
۱۰	کمپرسور	۵۵۰ لیتر در دقیقه	۱	●
۱۱	یکسو ساز	۴۰۰، ۲۵۰۰، ۷۵۰۰ آمپر	۳	●
۱۲	وان		۷	●
۱۳	اره	دیسکی	۱	●

۶- تعداد کارکنان

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۹	۱۰	۲۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۹۱	۱۱	۵

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۸۰۰	۴۰۰	۷۰۰	۱۳۸۵

ردیف	متر	متری	متری	متری	متری
۲	ورق	St-37 ضخامت ۳ میلی	۱۲۱	تن	●
۳	ورق	St-37 ضخامت ۵ میلی	۶۹/۳۵	تن	●
۴	میله فولادی	St-37 ضخامت ۳۴ میلی	۳۵/۳۳	تن	●
۵	میلگرد	St-37 قطر ۸ میلی	۲۷۹	کیلوگرم	●
۶	میلگرد	St-37 قطر ۶ میلی	۳۵۱	کیلوگرم	●
۷	ورق	مسی به ضخامت ۳ میلی	۸/۲	تن	●
۸	ورق	مسی به ضخامت ۱۵ میلی	۱۲۷/۸	تن	●
۹	ورق	مسی به ضخامت ۱۸ میلی	۱۶/۲	تن	●
۱۰	ورق	برنجی به ضخامت ۲ میلی	۸۵۲	کیلوگرم	●
۱۱	میله	شش پر St-37	۹۳۴	کیلوگرم	●
۱۲	مقره میانی	---	۱۵۰۰۰	عدد	●
۱۳	مقره انکابی	---	۱۵۰۰۰	عدد	●
۱۴	بوش آج دار	M16	۱۵۰۰۰	عدد	●
۱۵	بوش آج دار	M10	۱۵۰۰	عدد	●
۱۶	مفتول رابط بوش های مقره	---	۵۰۰۰	عدد	●
۱۷	بوش آج دار	M6	۳۰۰۰۰	عدد	●
۱۸	واشر تخت	A16	۳۰۰۰۰	عدد	●
۱۹	واشر تخت	A14	۳۰۰۰۰	عدد	●
۲۰	واشر تخت	A6	۳۰۰۰۰	عدد	●
۲۱	پلاک مشخصات	---	۵۰۰۰	عدد	●
۲۲	واشر تخت	A10	۳۰۰۰۰	عدد	●
۲۳	واشر تخت	A13	۵۰۰۰	عدد	●
۲۴	واشر	نعل اسبی	۳۰۰۰۰	عدد	●
۲۵	واشر	فنری A10	۵۰۰۰	عدد	●
۲۶	مهره	M10	۲۰۰۰۰	عدد	●
۲۷	اشپیل	---	۶۰۰۰۰	عدد	●
۲۸	واشر	فنری A16	۳۰۰۰۰	عدد	●
۲۹	پیچ	سرشش گوش M16	۳۰۰۰۰	عدد	●
۳۰	فنر	فشاری	۶۰۰۰۰	عدد	●
۳۱	پیچ سر شش گوش	M12	۳۰۰۰۰	عدد	●
۳۲	واشر	فنری M12	۳۰۰۰۰	عدد	●
۳۳	مهره	M12	۳۰۰۰۰	عدد	●
۳۴	واشر	فنری A6	۳۰۰۰۰	عدد	●
۳۵	پیچ	سرشش گوش A6	۳۰۰۰۰	عدد	●
۳۶	پیچ	سر شش گوش A13	۲۵۰۰۰	عدد	●
۳۷	مهره	M13	۲۵۰۰۰	عدد	●
۳۸	پیچ	سر شش گوش M10	۵۰۰۰	عدد	●

% 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