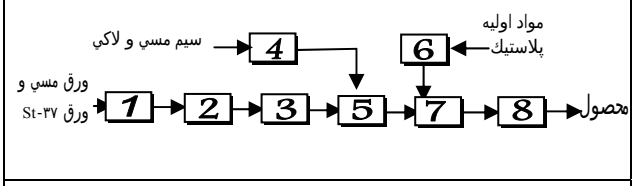
فيوز برق خانگي

۱- نوع توليدات :

ردیف	توليدات	مشخصات فني	ظرفيت اسمي	
			مقدار	واحد
۱	كليد مينياتوري	با جريان قطع نامي ٦ تا ٤٠ آمپر	۱۰۰	هزارعدد

۲- فرآيند توليد :



۱.) برش	۵.) جوشكاري
۲.) شكل دهي	٦.) تزريق پلاستيك
۳.) آبكاري	۷.) مونتاژ
٤.) بوبين پيچي	۸.) بسته بندي

۳- ويژگيهاي فرآيند،نكات فني و شرايط عملياتي :

فيوز برق خانگي (مينياتوري) به منظور حفاظت منازل در مقابل افزايش جريان در سيم هاي حامل جريان كاربرد دارد روش ساخت محصول منحصر به فرد بوده و شامل توليد قطعات فلزي به وسيله برشكاري و ورقكاري و عمليات بوبين پيچي و و توليد قطعات پلاستيك و مونتاژ نهايي خواهد بود. مراحل توليد محصول به شرح ذيل است :

۱- در اين مرحله انواع ورق فلزي توسط گيوتين به تسمه هايي به عرض متناسب با ابعاد قطعه تبديل مي شود. گيوتين مورد استفاده گيوتين هيدروليك است .

۲- در مرحله دوم تسمه هاي توليد توسط پرش ضربه اي به شكل قطعات تبديل مي شوند. قطعات ساده در يك مرحله يا دو مرحله پرسكاري شكل مي گيرند و ترمينالها در مرحله بعد توسط خم كن پنوماتيك شكل مي گيرند.

۳- قطعات فلزي پس از شكل دهي جهت آبكاري كروماته به واحدهاي ديگر ارسال مي گردند.

٤- در اين مرحله انواع سيم لاكي مطابق با مشخصات فيوز پيچيده مي شوند. سيمهاي پيچيده شده براي مونتاژ اوليه با قطعات آبكاري شده به مرحله بعد ارسال مي گردند.

۵- در اين مرحله قطعات جهت مونتاژ اوليه توسط دستگاه جوش مقاومتي به هم متصل مي شوند تا ساختار اوليه محصول ايجاد شود.

٦- قطعات پلاستيكي در اين مرحله توسط دستگاه تزريق پلاستيك توليد مي شوند و پليسه گيري آنها نيز انجام مي شود تا مونتاژ نهايي محصول انجام شود.

۷- كليه قطعات محصول پس از توليد روي يكديگر مونتاژ شده و توسط دستگاه برچ نيوماتيك جعبه فيوز تكميل مي شوند .

۸- در آخرين مرحله توليد محصول پس از كنترل كيفيت و صحت عملكرد بسته بندي شده به انبار محصول منتقل مي گردد.

٤- مواد اوليه اصلي :

%بررسيهاي مالي ، اقتصادي و فني مربوط به سال ۱۳۷۹ ميباشد . طبعاً براي اجرا نياز به امكان سنجي جديد خواهد بود%

ردیف	مواد اولیه اصلي	مشخصات فني	مصرف سالیانه		تأمین
			مقدار	واحد	
١	پلاستيك ABS	به صورت گرانول	٢٠٠	كيلوگرم	●
٢	ورق مسي	بـــه ضـــخامت ١/٥ ميليمتر	١٨٤٠	كيلوگرم	●
٣	ورق فولادي	St-٣٧بـه ضـخامت ١/٥ ميلي متر	١٤٠٠	كيلوگرم	●
٤	ورق فولادي	St-٣٧بـه ضـخامت ٠/٨ ميلي متر	٤٧٠	كيلوگرم	●
٥	سيم مسي	مفتولي با روكش لاكي بـا سطح مقطع ٢/٥ ميليمتر	٣٩٠	كيلوگرم	●
٦	سيم مسي	افشـــان بافتـــه شـــده بدون روكش	١٦٠	كيلوگرم	●
٧	هسـته فلـزي بوبين	فـولاد St-٣٧ آبكـاري شده كروماته	١٠٠	هزارعدد	●
٨	فنـــــــــر برگرداننـــــده سيم	قطرداخلـــي٢،قطـــر خارجي ٢/٥ ،طـول ١٢ ميليمتر	١٠٠	هزارعدد	●
٩	پيچ نگهدارنده سيم	مـش ٤پـيچ گوشـتي خور	٢٠٠	هزارعدد	●
١٠	محـــور اهـــم قطع و وصل	فولاد ضدزنگ به طول ١٣/٧ ميليمتـر و قطـر ١/٥ ميلي متر	٢٠٠	هزارعدد	●
١١	محـــور اهـــم قطع و وصل	فولاد ضدزنگ به طول ١٣/٧ ميليمتـر و قطـر ١/٥ ميليمتر	٢٠٠	هزارعدد	●
١٢	رابـط كليـد و تكيـــه گـــاه كنتاكت	فولاد ضدزنگ به طول ٣٠ميليمتـــر و قطـــر٢ ميليمتر	١٠٠	هزارعدد	●
١٣	فنر نگهدارنده اهم پران	فنر حلقوي پيچشي بـه قطر ٠/٢ ميليمتر	١٠٠	هزارعدد	●
١٤	رابـــــــــط نگهدارنده اهم اتصال	فنر حلقوي پيچشي بـه قطر ١/٥ ميليمتر	٣٠٠	هزارعدد	●
١٥	پرچ اتصال	لوله برنجي به قطر ٣/٥ و ضـخامت ٠/٣ ميليمتـر و طول ١٣ ميليمتر	٤٠٠	هزارعدد	●
١٦	خازن	١٠٠ v، ٠,١nf ،سراميكي	١٠٠	هزارعدد	●
١٧	جعبه سه لايه كارتني	به ابعاد ٧٥×١٨٠×١٦٠ ميليمترمكعب	٥	هزارعدد	●

٥-ماشين آلات و تجهيزات اصلي(فرآيند توليد،آزمايشگاه وتعميرگاه):

ردیف	ماشين آلات وتجهيزات	مشخصات فني	تعداد	تأمین
١	گيوتين	دهانـه بـرش ٢متـرو ضـخامت ٣ ميلمتر	١	●
٢	پرس	ضربه اي پنوماتيك هشت تن	١	●
٣	خم كن	پنوماتيك با دو بازوي افقي	٢	●
٤	پرچ	پنوماتيك عمودي با چهار پيستون همزمان	١	●
٥	نقطه جوش	١٠٠آمپر ١٠ كيلووات	١	●
٦	تزريق پلاستيك	١٠٠ گرمي، ١٨ كيلووات	١	●
٧	بوبين پيچي	دستي با شمارنده	٣	●
٨	كمپرسور	بادبي ١٧٠٠ ليتر بر دقيقه	١	●
٩	دريل ستوني	مدل MS٢٠ ماشين سازي تبريز	٢	●
١٠	تجهيزات آزمايشگاه	اسيلوسكوپ، ترانسفورماتور، ...	١	●
١١	قالب تزريق پلاستيك	برا ي توليد قطعات پلاستيكي	٩	●
١٢	قالب پرس	دو ايستگاهه بـراي توليـد قطعـات فلزي	٥	●

٦-تعدادكاركنان

مديريت	كارشناسي	تكنسين	كارگرماهر	كارگرساده	كل كاركنان
١	٠	٢	١٢	٤	٢٥

٧- كل انرژي مورد نياز:

توان برق(كيلووات)	آب روزانه(متر مكعب)	سوخت روزانه(گيگاژول)
٦٦	٦	٤

٨-زمين و ساختمانها :(مترمربع)

زمين	سالن توليد	كل انبارها	كل زيربنا
٢١٠٠	٢٨٠	٥٠	٦١٠

%بررسيهاي مالي ، اقتصادي و فني مربوط به سال ١٣٧٩ ميباشد . طبعاً براي اجرا نياز به امكان سنجي جديد خواهد بود%