

کلید و پرینز بارانی

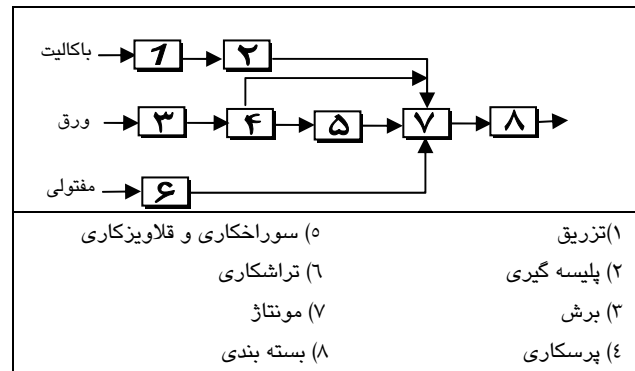
۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کلید تک فاز	یک پل	۱۱۰	هزار عدد
۲	کلید تک فاز	دو پل	۶۰	هزار عدد
۳	کلید تک فاز	تبدیل	۳۰	هزار عدد
۴	پرینز	تک فاز	۲۰۰	هزار عدد
۵	پرینز	سه فاز ولتاژ اسمی محصولات تا ۳۸۰ ولت و جریان اسمی آنها تا ۲۵ آمپر می باشد.	۱۰۰	هزار عدد

وزن و شکل قطعه قالب دارای حفره (بطن) متفاوت بکار می روند پس از عملیات تزریق پلاستیک و فرم دهی، قطعات باکالیتهی توسط سمباده گردان پلیسه گیری می شوند. قطعات فلزی از نوع ورق ابتدا به صورت تسمه بریده شد و سپس توسط پرس ضربه ای عملیات برش فرم، سوراخکاری و خم کاری آن انجام می پذیرد برخی از قطعات به دلیل نیاز به ایجاد رزوه به کنار دستگاه دریل منتقل می شوند تا قلاویزکاری آن ایجاد گردد.

از نکات حائز اهمیت دیگر فرم دهی قطعات فلزی (مفتول، شش گوش و چهار گوش) می باشد که با استفاده از سری تراش اتوماتیک صورت می گیرد و مزیت بکار بردن سری تراش سرعت عمل و دقت تولید می باشد. در نهایت قطعات باکالیتهی و فلزی تولید شده به قسمت مونتاژ ارسال می شوند تا به همراه قطعات خریدنی مونتاژ قطعات انجام می گیرد. از نکات مهم در قسمت ویژگیهای کاربردی دقت در این زمینه تأثیر بسزایی در بکار بردن محصول دارد.

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

کلید و پرینز بارانی در صنایع، کارگاهها، منازل و بطور کلی در محلی که در معرض رطوبت و یا باران باشد مورد مصرف فراوان دارد. پرینز عبارتست از وسیله ای که برای اتصال هادی ها و بندهای قابل انعطاف در سیم کشی ثابت بکار می رود. و کلید نیز جهت قطع و وصل جریان بطور اطمینان بخش استفاده می شوند کلیدها در محدوده ولتاژ ۲۵۰ ولت و جریان ۱۶ آمپر و پرینزها در دو محدوده ۱۶ آمپر ۲۵۰ ولت یا ۲۵ آمپر ۳۸۰ ولت با عنوان تک فاز و سه فاز تولید و بکار می روند. کلاً از نظر تنوع در این واحد کلید تک فاز یک پل، دوپل، تبدیل، پرینز تک فاز و سه فاز تولید می شود.

فرآیند تولید کلید و پرینز بارانی شامل تولید قطعات باکالیتهی و فلزی می باشد که در این مورد قطعات باکالیتهی ابتدا توسط دستگاه تزریق پلاستیک از نوع ترموست تولید می شوند و در این مرحله متناسب با

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مصرف سالانه		ردیف
		مقدار	واحد	
۱	مواد باکالیته	۱۰۳	تن	●
۲	ورق برنجی	۶۸۰	کیلوگرم	●
۳	ورق برنجی	۱۵۰۰	کیلوگرم	●
۴	ورق گالوانیزه	۲۴۱۰	کیلوگرم	●
۵	شش گوش برنجی	۳۶۰۰	کیلوگرم	●
۶	ورق گالوانیزه	۴۸۰	کیلوگرم	●
۷	ورق برنجی	۳۱۵۰	کیلوگرم	●
۸	ورق برنجی	۲۲۴۰	کیلوگرم	●
۹	چهار گوش برنجی	۱۶۰۰	کیلوگرم	●
۱۰	ورق روغنی	۲۰۷۰	کیلوگرم	●
۱۱	ورق روغنی	۷۰۰	کیلوگرم	●
۱۲	میلگرد برنجی	۱۳۰۰	کیلوگرم	●
۱۳	انواع پیچ استیل	۲۵۴۰	هزار عدد	●
۱۴	انواع واشر فلزی	۱۰۰۰	هزار عدد	●
۱۵	میخ پرچ برنجی	۶۰۰	هزار عدد	●
۱۶	واشر لاستیکی	۱۰۰	هزار عدد	●
۱۷	فنر	۳۰۰	هزار عدد	●
۱۸	پین	۳۰۰	هزار عدد	●
۱۹	واشر مقوایی	۸۰۰	هزار عدد	●

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۲۰	فنر صفحه ای	۴۰۰	●
۲۱	واشر مفتول	۴۰۰	●
۲۲	جعبه مقوایی	۵۰۰	●
۲۳	کارتن	۲۰/۸۴۰	●

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	دستگاه تزریق ترموست	۱۵۰ تن قطر پیچ ۴۸ میلیمتر	۳	●
۲	دستگاه تزریق ترموست	۱۰۰ تن قطر پیچ ۴۴ میلیمتر	۴	●
۳	دستگاه پلیسه گیری	-	۱	●
۴	قیچی گیوتین	-	۱	●
۵	پرس ضربه ای	۶۳ تن	۱	●
۶	پرس ضربه ای	۳۵ تن	۲	●
۷	دریل	رومیزی	۱	●
۸	دریل	-	۲	●
۹	سری تراش	اتوماتیک	۳	●
۱۰	مجموعه قالبهای ترموست	مطابق ابعاد قطعات	یکسری	●
۱۱	مجموعه قالبهای فلزی	مطابق ابعاد قطعات	یکسری	●
۱۲	تسمه نقاله	۸متری با سرعت ۳ متربر دقیقه	۱	●
۱۳	کمپرسور	فشار ۱۰ بار قدرت موتور ۴کیلووات دبی خروجی ۴۴۰ لیتر بر دقیقه	۱	●

۶- تعداد کارکنان

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۰	۵	۱۷	۲۸	۶۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۳۳۷	۳۱	۷

۸- زمین و ساختمانها (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۱۰۰	۶۲۵	۱۵۰	۱۱۷۵