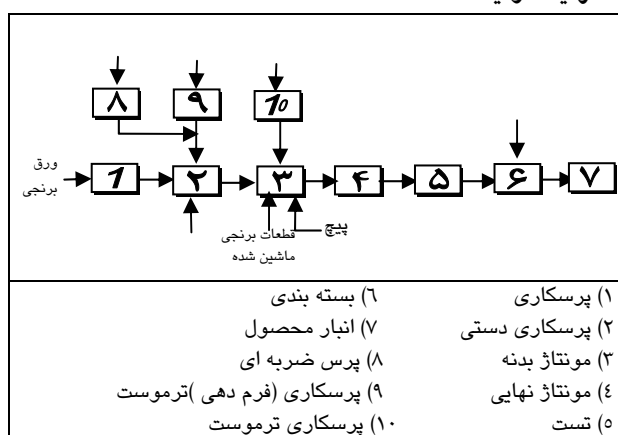


کلید و پرینز و قطعات هم ردیف

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کلید و پرینز و قطعات هم ردیف	ادوات قطع و وصل و ارتباط برای مصارف سیم کشی عمومی برای ولتاژ ۲۲۰ ولت متناوب و استاندارد ملی ۶۳۵ و ۶۴۲ ایران	۲۰۰۰	هزار قطعه

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

الف- تولید قطعات باکالیته :

۱- تولید پایه : جهت تولید این قطعه پودر باکالیته توسط پرس هیدرولیک ۱۰۰ تن در حین تحت فشار قرار گرفتن گرم می شود و به شکل قالب در می آید . سپس قطعه تولید شده پلیسه گیری و سوراخکاری می شود.

۲- تولید دکمه : با استفاده از پرس هیدرولیک ۸۰ تن پودر باکالیته تحت فشار قرار گرفته تا ضمن گرم شدن به شکل قالب درآید، سپس عملیات پلیسه گیری، بازکردن سوراخها و کنترل انجام می شود.

۳- تولید صفحه : این قطعه با استفاده از پودر باکالیته توسط پرس هیدرولیک ۱۶۰ تن ضمن تحت فشار قرار گرفتن گرم و به شکل

۷- ضمن تحت نظر قرار دادن تولیدات هر قسمت ، نمونه هایی از تولیدات هر قسمت برای کنترل به آزمایشگاه کنترل کیفیت ارسال می گردد تا از نظر طول عمر مکانیکی و الکتریکی (نظیر تحمل ضربه، تحمل حرارت ، تحمل فشار، تحمل ولتاژ ، تعداد قطع و وصل ، وزن مخصوص و ...) مورد آزمایش قرار گیرند.

قالب در می آید، سپس عملیات پلیسه گیری و بازکردن سوراخها و تکمیل نهایی انجام می شود.

ب- تولید قطعات فلزی :

۱- تولید پیچ : ساختن پیچ در سه مرحله صورت می گیرد ، در مرحله اول ماشین پرچ سازی، مفتول آهن ۱/۶ تا ۵/۲ میلیمتر را به اندازه لازم بریده و یک طرف آن را پرس می کند. در مرحله دوم دستگاه قاچ پیچ ، قسمت پرس شده در مرحله قبل را به وسیله اهر قاچ می دهد و سپس ماشین رزوه پیچ قطعه ساخته شده در قسمتهای قبل از رزوه کرده تبدیل به پیچ می نماید.

۲- تولید فنر: مفتولهای فنری فولادی به قطر ۰/۲۲ تا ۱ میلیمتر را توسط دستگاه فنر سازی بصورت فنر درآورده می شود.

۳- کنتاکت و پایه کنتاکت : توسط سیم نقره به قطر ۱/۵ میلیمتر به منظور تولید کنتاکت و نوار برنجی به قطر ۳/۳ تا ۰/۸ میلیمتر و عرض ۵/۵ تا ۱۵۰ میلیمتر به منظور تولید پایه کنتاکت ، ماشین کنتاکت سازی تغذیه شده تا قطعات مورد نظر کنتاکت و پایه کنتاکت تولید گردد و سپس کنتاکت و پایه کنتاکت توسط دستگاه پرچ به یکدیگر پرچ می گردند.

۴- با استفاده از مفتول های برنجی به قطر ۴ تا ۷ میلیمتر توسط ماشین سازی تراش ، قسمتهایی نظیر شاخکهای دو شاخه تولید می گردد.

۵- تولید حلقه : توسط نسخه آهنی به قطر ۳/۰ تا ۱/۵ و عرض ۶ تا ۱۴۷ قلاوین حلقه و نهایتاً آبکاری روی آن انجام می شود.

۶- اکثر قطعات فلزی چربی گیری و آبکاری می گردند ، ماشین آلات مورد نیاز برای این منظور یکسو کننده با مشخصات ۶۰۰ تا ۱۰۰۰ آمپر و ۱۵ ولت می باشد.

دستگاههای آزمایشات کنترل کیفیت اکثراً مدارهای الکتریکی ساده، دستگاه سنجش طول عمر، دستگاه کوره برای سنجش مواد باکالیته از نظر تحمل حرارت ، دستگاه رطوبت ، دستگاه آزمایشگاهی قدرت فنریت پرینز، اهم متر برای سنجش میزان عایقی باکالیته .

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیز
۱	پرس هیدرولیک	یکصد تن - قدرت ۲۰ کیلووات	۴	●
۲	پرس ضربه ای	۴۰ تن - قدرت ۱۵ کیلووات	۲	●
۳	قالبها	فلزی	۲۰	●

۶- تعداد کارکنان

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۲	۲	۳	۱۶	۵۴	۹۳

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۷۸	۱۶	۵

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۴۰۰	۳۵۲	۲۵۰	۹۷۲

ضمناً استانداردهای کلید و پریز برای مصارف خانگی و مشابه آن به ترتیب ۴۶۲ و ۶۳۵ اجباری می باشد.

۸- عملیات مونتاژ

۱- پرچ پایه کلید و حلقه قلاویز شده

۲- نصب دکمه روی کنتاکت بازیکن با پرس دستی

۳- پرچ اتصالی بر روی کنتاکت کناری

۴- پرچ اتصالی بر روی کنتاکت وسطی و سپس مونتاژ فنر به آن

۵- قطعات مونتاژ شده حاصل از مراحل ۱ و ۳ و ۴ در این مرحله به هم مونتاژ می گردد.

۶- دو عدد پیچ ۲×۱۶ با دو عدد گیره پیجه ای به هم مونتاژ می گردند.

۷- دو عدد پیچ ۳×۷ به صفحه متصل می گردد.

نهایتاً قطعات حاصل از مونتاژ در مرحله ۱ و ۵ و ۶ و ۷ محصول نهایی را تشکیل می دهند .

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مصرف سالیانه		مشخصات فنی	تجهیز
		مقدار	واحد		
۱	باکالیت و اوره فرمالدئید	۲۲۵	تن		●
۲	ورق برنجی	۴۰	تن	ضخامت ۰/۵ الی ۰/۶ میلیمتر	□
۳	ورق آهنی	۱۰۰	تن	ضخامت ۰/۷ الی ۱/۵ میلیمتر	□
۴	کنتاکت کامل	۴۲۰۰۰۰۰	عدد	برای ۱۶ آمپر - ۲۲۰ ولت	●
۵	پیچ ومهره	۱۵۰۰۰	هزار عدد	اندازه های مختلف	●

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