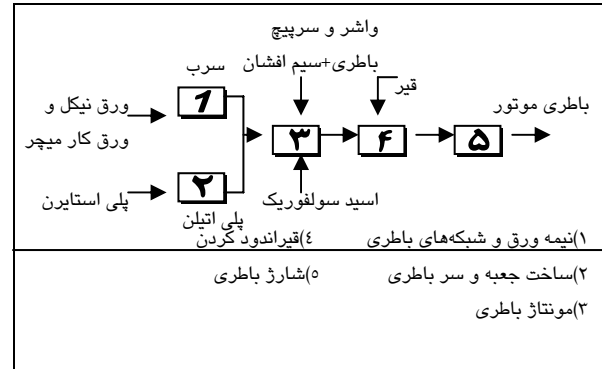


باتری موتور سیکلت

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	باتری موتورسیکلت	عمدتاً ۶ ولت و ۶ آمپر	۵۰۰	هزار عدد

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

فرآیند تولید باتری موتورسیکلت به شرح زیر می‌باشد :

۱- ابتدا توسط دستگاه‌های قالب گیری تزریقی جعبه باتری و در پوش آن تولید می‌شود .

۲- شبکه و پل و اتصالات سربی در کوره ذوب سرب (در دمای C ۴۲) تولید می‌گردد و سپس برای تولید شبکه آن را برش کرده سوراخکاری می‌کنند .

۳- گرد اکسید سرب با سرب نرم توسط آسیاب تهیه می‌شود .

۴- اسید سولفوریک و آب مقطر ، مواد افزودنی و گرد اکسید سرب را توسط دستگاه مخلوط کن مخلوط نموده و به صورت خمیر در می‌آیند .

۵- این خمیر توسط دستگاه خمیر پهن کن بر روی شبکه مالیده می‌شود تا صفحات باتری (پلیت‌ها) تولید می‌شود.

۶- صفحات خمیر مالی شده در داخل وان شارژ شبکه که با اسید سولفوریک پر شده است قرار می‌گیرند . این صفحات توسط جریان برق و الکترولیت و سرب موجود در آنها شارژ شده و بصورت صفحات مثبت و منفی در می‌آیند و سپس خشک می‌گردند.

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مصرف سالیانه	مشخصات فنی	مواد اولیه اصلی	
			واحد	مقدار
۳	شمش سرب آلیاژ ساخت	۳۵۰ گرم در واحد محصول	۱۹۲/۵۰	تن
۴	قراضه سرب	۱۰۰ گرم در واحد محصول	۵۵	تن
۵	سیم افشان	شماره ۴-۳ متر در واحد محصول	۱۶۵۰۰۰	متر

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			واحد	مقدار
۱	ورق نیکل برای باتری	۱۳۶ گرم در واحد محصول	۷۵	تن
۲	ورق کار میجر	۱۳۶ گرم در واحد	۷۵	تن

% 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

۶	قیصر جهت اندود کردن	۵۰ گرم در واحد محصول	۲۷/۵۰	تن	•
۷	اسپید سولفوریک	۴۰ تا ۶۰ درصد داخل باطری	۵۵۰۰۰	لیتر	•
۸	پیچ جهت سر پیچ باطری	۲ عدد در واحد محصول	۱۰۵۰۰۰۰	عدد	•
۹	واشر جهت سرپیچ باطری	۲ عدد در واحد محصول	۱۰۵۰۰۰۰	عدد	•
۱۰	کارتن	جهت بسته بندی ۱۲ در ۱۷ در ۱۵	۵۲۵۰۰۰	عدد	•
۱۱	پلی اتیلن	جهت جعبه باطری	۱۰۰	تن	•
۱۲	پلی استایرن	جهت جعبه باطری و سخت شدن بدنه‌ای	۴۴	تن	□

تهیه از خارج • تهیه در داخل و خارج

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۳	۶	۱۸	۳۶

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۰۰	۸	۷

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۹۰۰	۶۵۰	۴۷۰	۱۳۹۷

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	پرس ضربه‌ای سریع	۱۵۰ تن ، ۲۵ کیلووات	۱	•
۲	پرس ضربه‌ای سریع	۵۰ تن ، ۱۱ کیلووات	۱	•
۳	گیوتین	۲ متری - ضخامت ۲ الی ۴ میلیمتر ، ۲ کیلووات	۱	•
۴	دستگاه تزریق پلاستیک	۱ کیلوگرمی - ۹ کیلووات	۲	•
۵	آسیاب پودر سرب	۱۵ کیلووات	۱	□
۶	مخلوط کن خمیر	پاتیل مقاوم به اسید - ظرفیت ۲ تن - ۲ کیلووات	۱	•
۷	دستگاه خمیر پهن کن	ظرفیت ۲۵۰۰۰ شبکه - ۲/۵ کیلووات	۱	□
۸	کوره ذوب سرب	با توفه ۵۰۰ کیلویی - ۸ کیلووات	۱	•
۹	تجهیزات شارژ شبکه	ظرفیت ۳۰۰۰۰ میل در دروز-۵ کیلووات	۱	•
۱۰	دستگاه جوش آلتراسونیک	۷ کیلووات	۱	□
۱۱	دستگاه جوشکاری اتوماتیک	جوش اکسیژن	۱	•
۱۲	دستگاه عیب یاب	عیب یاب مدار باطری - ۵ کیلووات	۱	□
۱۳	وان شارژ شبکه	با ورق ضد زنگ مقاوم به اسید	۱۰	•
۱۴	دریل عمودی	۲ کیلووات	۲	•
۱۵	دریل دستی	دریل پوش ۴۵۵ وات	۱۰	•
۱۶	ترمینال صفحات		۱	•
۱۷	دستگاه علامت زنی و تاریخ	دستگاه چاپ جهت تاریخ و علامت	۱	•
۱۸	تجهیزات آزمایشگاهی و کارگاهی	در حد لزوم	۱	•
۱۹	کمپرسور هوا	۳۰۰ لیتر در دقیقه با توان ۲ کیلووات	۱	•

۶- تعداد کارکنان:

% بررسیهای مالی ، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد . طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %