

رینگ دوچرخه و موتور سیکلت

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	رینگ دوچرخه	انواع HE ، WO ، BE و توپی چرخ و پیچ	۱۰۰	هزار عدد
۲	رینگ موتور سیکلت	با طوقه لبه استوانه ای و لبه مخروطی	۱۰۰	هزار عدد

۵) برشکاری : طوقه رینگ پس از عبور از میان ۴ غلتک که باعث گرد شدن قطعه کار می گردد توسط سنگ دیسکی برش می خورد

۶) سنگ زنی : پس از جوشکاری قسمتهای جوش خورده به کمک سنگ رومیزی سنگ زده می شوند .

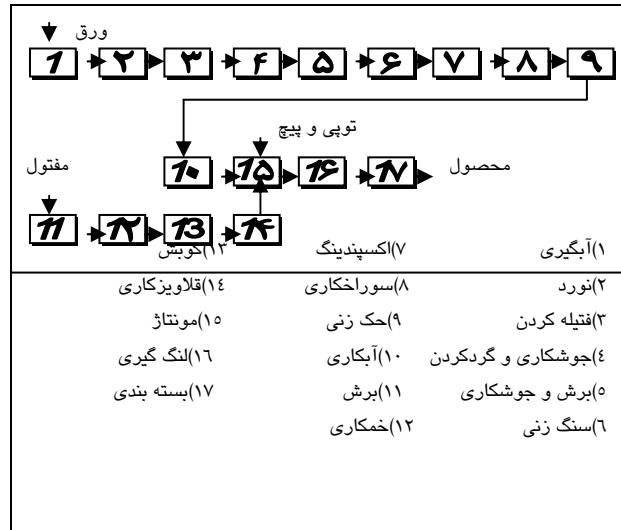
۷) اکسپندینگ : چون در حین عملیات ممکن است قطعه کار شکل اصلی خود را از دست بدهد به همین دلیل قطعه را در دستگاه اکسپندینگ قرار می دهند و این دستگاه به کمک هیدرولیک و یک سطح شیبدار قطعه را به شکل مدور نگه می دارد .

۸) سوراخکاری : برای ایجاد جای اتصال در روی قطعاتی چون طوقه بوسیله پری ضربه ای ۱۰ تن و یا دریل مش ۲۰ برای ایجاد سوراخ والو بر روی قطعه سوراخکاری انجام می گیرد . سپس بوسیله سنگ دستی سنگ زنی می شود .

۹) حک کردن : در این مرحله مشخصات قطعه بوسیله پرس دستی و قالب حک می شود و مشخصاتی شامل : نام تولید کننده ، اندازه اسمی رینگ ، نوع رینگ ، شماره سری تولید و نام کشور سازنده .

۱۰) آبکاری : چون قطعات ممکن است در محیط های دریایی و رطوبتی قرار بگیرند برای جلوگیری از خوردگی قطعات آنها را در وانهایی که به همین منظور از نیکل و یا کروم پر شده اند غوطه ور می کنند .

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

فرآیند رینگ دوچرخه و موتور سیکلت یکسان می باشد و تنها اختلاف آنها شکل و ابعاد غلتکها و قرقره های است که در هنگام نورد و جوشکاری برای ساخت طوقه استفاده می شود و این اختلاف بخاطر تفاوت شکل و اندازه رینگها است فرآیند تولید به شرح زیر می باشد .

۱) تابگیری : ورقها برای طوقه رینگ بوسیله رول باز کن باز شده و از بین غلتکهای تابگیری عبور می کند .

۲) نورد کاری : در این مرحله بسته به این که چه قطعاتی تولید می شود از بین غلتکهای مختلف عبور کرده و اشکال مختلف پیدا می کند همچنین در این مرحله در صورت لزوم فرم دهی و خمکاری می شوند .

۳) فتیله کردن : ورقها پس از نورد کاری به دور روند چرخیده و فتیله پیچی می گردند .

۴) جوش : پس از فتیله پیچی قطعات چون طوقه بوسیله عبوراز دو قرقره جوش مقاومتی می شوند و برای اتصال لبه های طوقه از جوش C02 استفاده می شود که دستگاه مجهز بوسیله ای جهت تغذیه سیم لحیم است .

ردیف	شرح	میلیمتر	تعداد	واحد
۳	مفتول	گالوانیزه به قطر ۲ میلیمتر	۳۰/۲	تن
۴	مفتول	گالوانیزه به قطر ۳ میلیمتر	۳۵	تن
۵	مواد چربی گیری	شامل ترکیبات هیدروکسید سدیم ، کربنات سدیم و ...	۴۸۵۰	کیلوگرم
۶	اسید سولفوریک	برای اسید شویی و مس اسیدی	۱۶۰۰	کیلوگرم
۷	سیانید سدیم	خنثی کننده	۱۶۵	کیلوگرم
۸	سیانور	سیانید مس ، سیانید سدیم ، کربنات سدیم ، بی سولفیت سدیم	۲۰۰	کیلوگرم
۹	سولفات مس	برای مس اسیدی	۱۴۵۰	کیلوگرم
۱۰	مواد آبکاری	برای آبکاری نیکلاسید کرومیک و اسید سولفوریک	۴۳۲۰	کیلوگرم
۱۱	مواد آبکاری	برای آبکاری کروم ، اسید کرومیک ، اسید سولفوریک	۷۰۰	کیلوگرم
۱۲	صفحات مس	فسفر دار برای مس سیانوری و مس اسیدی	۱۶۵۰	کیلوگرم
۱۳	صفحات نیکل	۹۹ درصد برای نیکل نیمه براق	۲۳۰۰	کیلوگرم
۱۴	مواد براق کننده	مخصوص آبکاری نیکل براق	۱۲۵۰	کیلوگرم
۱۵	توبی	دوچرخه دارای ۴۰ سوراخ سیم پره	۱۰۰	هزار عدد
۱۶	توبی	موتور سیکلت دارای ۳۶ سوراخ سیم پره	۱۰۰	هزار عدد
۱۷	پیچ	مخصوص اتصال سیم پره موتور سیکلت	۳۶۰۰	هزار عدد
۱۸	پیچ	مخصوص اتصال سیم پره دوچرخه	۴۰۰۰	هزار عدد
۱۹	کارتن	دولایه به ابعاد ۶۵×۶۵×۱۰	۵۰	هزار عدد
۲۰	کارتن	دولایه به ابعاد ۴۹×۴۹×۱۸	۵۰	هزار عدد

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	شرح	مصرف سالیانه		مشخصات فنی	مواد اولیه اصلی
		واحد	مقدار		
۱	ورق	تن	۱۷۴	فولادی رول ، ضخامت ۱/۵ میلیمتر	ورق
۲	ورق	تن	۷۵۰	فولادی رول ، ضخامت ۲	ورق

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

ردیف	شرح	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
۱	رول بازکن	۱	مجهز به الکترو موتور و	

ردیف	شرح	میلیمتر	تعداد	واحد
۲	غلتهای تابگیری	شامل ۸ غلته متحرک	۱	
۳	دستگاه نورد	دارای سه جفت غلته ۲ جفت قرقره و ۴ غلته برای گرد کردن	۱	
۴	دستگاه جوش	مجهز به تجهیزات تغذیه بر مفتول برق ۱ کیلووات	۱	
۵	سنگ	رومیزی برق مصرفی	۱	

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

		کیلووات		
•	۱	دارای جک هیدرولیکی و صفحه شیب دار برق ۲ کیلووات	۶	دستگاه اکسپند
•	۲	ضربه ای ۱۰ تن برق مصرفی ۴ کیلووات	۷	پرس
•	۱	مش ۲۰ برق مصرفی ۲ کیلووات	۸	دریل
•	۱	شامل موتور الکتریکی ۲ سیلندر و ۲ سننه برق ۲ کیلووات	۹	تجهیزات سیم پره سازی
•	۱	۵۰۰ لیتر در دقیقه و برق ۳ کیلووات	۱۰	کمپرسور
•	۱	نیمه اتوماتیک برق ۳ کیلووات	۱۱	قیچی
•	۲	مخصوص مونتاژ رینگ دوچرخه و موتور سیکلت	۱۲	تجهیزات مونتاژ رینگ
•	۲	مخصوص لنگ گیری رینگ با برق ۱ کیلووات	۱۳	لنگ گیر
•	۱	حداکثر فشار ۲۰۰۰ کیلوگرم قطر صفحه گردان ۳۱۰ میلیمتر	۱۴	پرس دستی
•	۵	سقفی به تناژ ۵۰۰ کیلوگرم و کنترل و نیمه اتوماتیک	۱۵	جرثقیل
•	۶	۵۰۰ و ۲۰۰۰ و ۲۵۰۰ و ۳۰۰۰ آمپر قابل تعویض قطبها	۱۶	یکسو کننده
•	۳۳	به ابعاد ۷۵×۱×۲ بدن روکش و روکش دار	۱۷	وان

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۱۵	۲۱	۵۴

۷- کل انرژی مورد نیاز:

نوان برق(کیلووات)	آب روزانه(مترمکعب)	سوخت روزانه(گیگاژول)
۲۶۰	۲۷	۹

۸- زمین و ساختمانها:(مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۵۹۰۰	۹۰۰	۳۷۲	۱۶۹۷