



شرکت بین المللی معدنی و صنعتی سی پی جی پارس



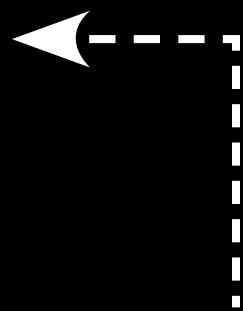
این pdf هوشمند بوده و دکمه و آیکون های موجود در صفحات قابل لمس می باشد



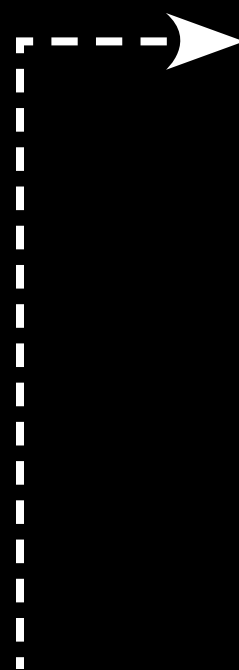
در صورت غیرفعال بودن دکمه ها در سیستم عامل اندروید حتما اپلیکیشن **google drive** خود را بروزرسانی نمایید



متوجه شدم



برای بازگشت به مرحله قبل
از این نماد استفاده کنید



برای دسترسی به فهرست در هر بخش
از این نماد استفاده کنید

متوجه شدم



شرکت بین المللی معدنی و صنعتی سی پی جی پارس

شروع



برای شروع یکی را انتخاب نمایید:

درباره سی پی جی

About CPG Group

زیر مجموعه ها

Subcategories

محصولات

Products

تماس با ما

Contact us



درباره سی‌پی‌جی:

رزومه

زمینه‌های کاری شرکت



رزومه

شرکت بین المللی معدنی و صنعتی سی پی جی پارس در سال ۱۳۹۹ فعالیت جدی خود را در تهران در زمینه های بازرگانی و اجرای پروژه در حوزه های معادن و صنایع مرتبط در زنجیره ارزش محصولات معدنی، صنعتی و حوزه انرژی، مهندسی معکوس، مطالعات آب شناسی، اجرای طرح های خورشیدی و فرودگاهی و همچنین تعریف و پیش برد طرح های دانش بنیان، تجربیات مدیران مجرب و بهره مندی از انگیزه نیروی انسانی جوان شروع کرده است. مدیران این شرکت برآنند تا با توکل بر خداوند متعال و تجارب گرانبها و دانش فنی خود گامهای بلندی را در راستای آبادانی ایران عزیز برداشته و با تکیه بر دانش بومی جوانان و متخصصین مجرب و متعهد آینده ایران عزیزمان را بیش از پیش شکوفا نماید.



زمینه‌های کاری شرکت:

معدنی و آب

انرژی

مهندسی معکوس و طراحی



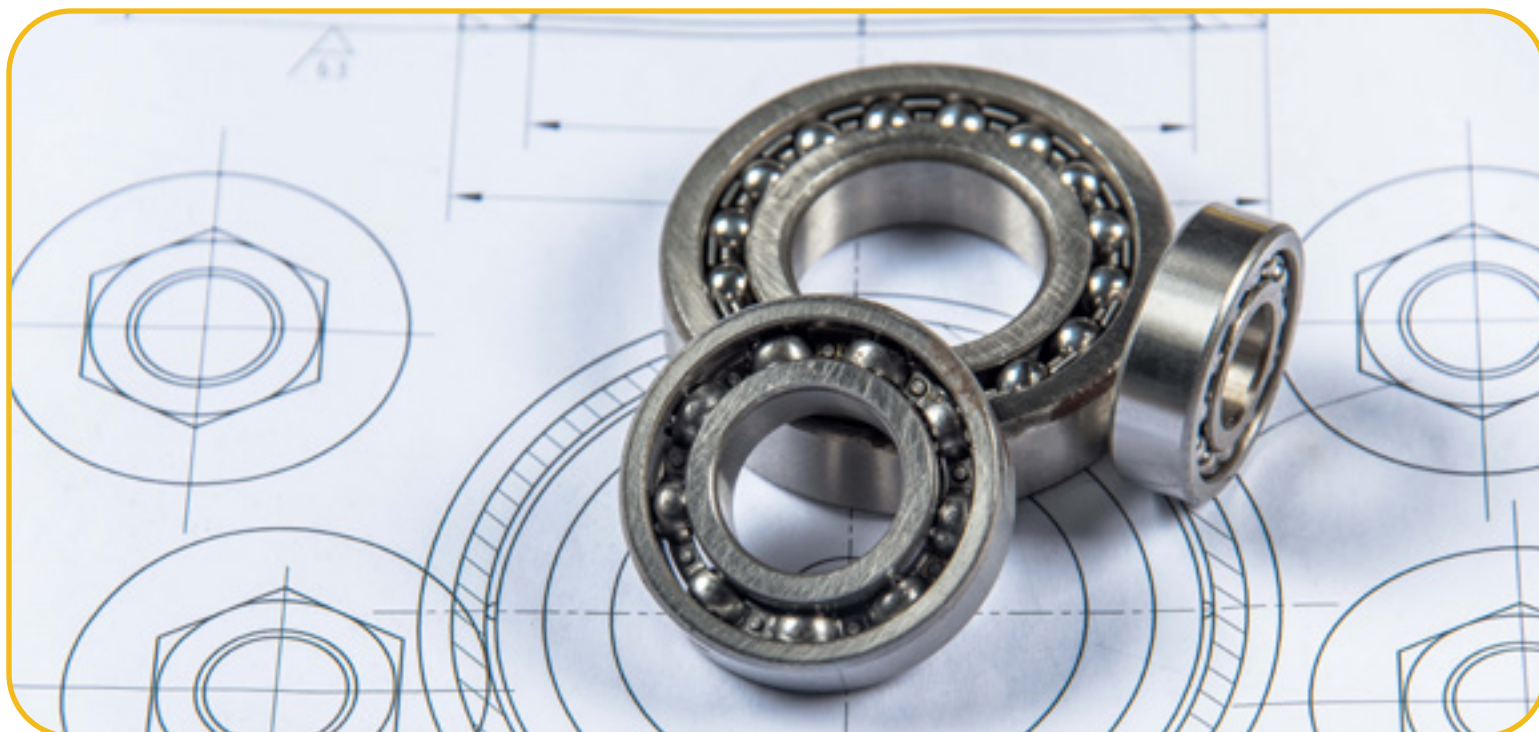
معدنی و آب

- مطالعات اکتشاف معدن
- طراحی، ابزارآلات
- مطالعات پردازش محصولات معدنی
- ایمن سازی معادن و صنایع
- کشف، امنیت و بهره برداری از منابع آب
- بهره برداری از معادن
- امنیت ماشین آلات و تجهیزات معدن
- تعمیرات اساسی ماشین آلات معدن



انرژی

- حسابرسی انرژی بر اساس استانداردهای ISO 5002
- اجرای سیستم مدیریت انرژی بر اساس استانداردهای ISO 5002
- افزایش بهره‌وری انرژی
- بهبود بهره‌وری از منابع آب
- امکان‌سنجی استفاده از منابع انرژی تجدیدپذیر و راه‌اندازی آن
- ساخت قطعات مربوط به ادوات انرژی‌های تجدیدپذیر



مهندسی معکوس و طراحی

- مهندسی معکوس قطعات جهت بومی سازی آنها
- مدیریت تولید و بازرسی تجهیزات ماشین آلات صنعت معدن و فولاد
- طراحی فرایند جهت بهبود بهره‌وری



زیر مجموعه‌ها:

سریر لجستیک

ناپکو

ارزش آفرینان سرها

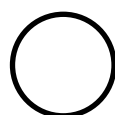
پارس آوین تراوا



شرکت سریر لجستیک هوشمند ایرانیان

سریر لجستیک مجموعه‌ای پیشرو با هدف عالی ارتقا زیرساخت حمل و نقل کشور به صورت هوشمند است که در گام نخست، توسعه بخش حمل و نقل ریلی و سپس جاده‌ای را مورد نظر قرار داده است. شرکت معدنی و صنعتی چادرملو، جهت تحقق اهداف توسعه‌ای خود و در راستای تکمیل و تقویت زنجیره تولید و همچنین کاهش ریسک‌های عملیاتی در زمینه انتقال و جابجایی بار، اقدام به برنامه‌ریزی جامع در موضوع لجستیک و حمل و نقل نموده و در این راستا جهت نیل به این اهداف، شرکت بین‌المللی معدنی و صنعتی سی‌پی‌جی پارس به عنوان بازوی فنی و مهندسی چادرملو در سال 1400 اقدام به تاسیس شرکت سریر لجستیک نموده است.

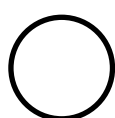
مجموعه سریر لجستیک با بهره‌گیری از بستر ریلی و جاده‌ای کشور ارائه‌دهنده خدمات یکپارچه حمل و نقل هوشمند بوده که با ایجاد پیوندهای قدرتمند میان همکاران و شرکای تجاری و دیگر بهره‌وران، سهم خود از بازار حمل و نقل را افزایش داده و با به‌کارگیری حداکثر ظرفیت خود، سودآوری مناسبی را برای بهره‌وران و سهامداران به ارمغان آورده است. این شرکت اصلی‌ترین وجه تمایز و مزیت رقابتی خود را در ارائه خدمات نوآورانه، هوشمند، سازگار با محیط زیست، مقرون به صرفه، ایمن و سریع در حمل بار می‌داند.





این شرکت در بخش ریلی دارای 550 دستگاه واگن باری لبه بلند ملکی و 3000 دستگاه واگن باری تحت فرمان است. در زمینه جاده‌ای نیز این شرکت دارای 54 کشنده ملکی است. به منظور ارائه خدمات بهتر به مشتریان، شرکت سریر لجستیک اقدام به اخذ مجوزهای زیر کرده است:

- پروانه فعالیت حمل و نقل ریلی از راه‌آهن جمهوری اسلامی ایران
- مجوز صدور بارنامه ریلی از راه‌آهن جمهوری اسلامی ایران
- مجوز صدور بارنامه جاده‌ای از سازمان راهداری و حمل و نقل جاده‌ای
- پروانه‌ای فعالیت فوروآردری ریلی از انجمن صنفی شرکت‌های حمل و نقل ریلی و خدمات وابسته
- پروانه فعالیت حمل و نقل ریلی باری از انجمن صنفی شرکت‌های حمل و نقل ریلی و خدمات وابسته
- اخذ ایزو 9001:2015، ایزو 14001:2015 و ایزو 45001:2018





شرکت نسوز آلیاژ پارسه فولاد (ناپکو)

این شرکت در سال 1400 با هدف تولید فروآلیاژها و نسوزها جهت تکمیل زنجیره ی فولاد با سرمایه گذاری 99.8% شرکت بین المللی معدنی و صنعتی سی پی جی پارس جهت تولید فروآلیاژها و نسوزها تاسیس شد . پروژه ی در دست احداث واحد تولید فروآلیاژ این شرکت، با ظرفیت سالیانه 65000 تن، در شهرستان بهاباد استان یزد کیلومتر 35 جاده معدن بهاباد واقع شده است.

این پروژه با ۴۵ درصد پیشرفت فیزیکی یکی از پروژه های پیشران ملی معرفی گردیده است .

این واحد تولیدی پس از بهره برداری به میزان ۳۰ هزار تن فروسیلیکو منگنز، ۲۰ هزار تن فرومنگنز و ۱۵ هزار تن فروسیلیس به تولید داخلی فروآلیاژها خواهد افزود .



شرکت گروه ارزش آفرینان سها

شرکت گروه ارزش آفرینان سها در سال 1400 تاسیس و به پشتوانه تجربه و حضور سهامداران خود و همچنین دانش فنی و درایت مدیران ارشد و پرسنل کلیدی خود، توانسته است سهمی هرچند کوچک ولی شایسته، از زنجیره فولاد کشور را به خود اختصاص دهد.

این شرکت بعد از تاسیس با تلاش فراوان، توانسته است فعالیت های زیادی را به اتمام رسانده و بسیاری دیگر از فعالیت ها نیز در حال اجرا می باشد که عناوین آنها به شرح ذیل می باشد:

طرح ها و اقدامات آتی شرکت گروه ارزش آفرینان سها:

- برنامه افزایش ظرفیت تولید سنگ آهن دانه بندی شده از 2 میلیون تن به 4 میلیون تن در سال

- بهره برداری از خط تولید بریکت سرد سفاله آهن واحد فرآوری آهن قراضه

- احداث کارخانه تولید آهک کلسینه / دولومیت با ظرفیت 250 هزار تن در سال

- احداث کارخانه تولید پودر میکرونیزه بنتونیت با ظرفیت 70 هزار تن در سال

- شناسایی و بهره برداری از معادن کوچک به منظور تامین سنگ آهن مورد نیاز شرکت معدنی و صنعتی چادرملو



شرکت دانش بنیان پارس آوین تراوا

شرکت دانش بنیان پارس آوین تراوا (سهامی خاص) با هدف ایفای نقش موثر در توسعه پایدار از طریق ایجاد و توسعه منابع تجدید پذیر به منظور تامین مستمر آب و رفع چالش‌های بحران آب در کشور، در شهریور ماه سال ۱۴۰۰ با سرمایه گذاری شرکت بین المللی معدنی و صنعتی سی پی جی پارس، شرکت بین المللی توسعه صنایع و معادن غدیر، شرکت مهندسی توسعه آب آسیا، شرکت سی پی جی اینجینیرینگ و شرکت احداث صنایع و معادن سرزمین پارس (پامیدکو) تأسیس گردید. مأموریت این شرکت اکتساب تکنولوژی و توسعه تجهیزات مرتبط با تولید و بومی سازی ممبران های اسمز معکوس که به عنوان حیاتی ترین بخش صنعت شیرین سازی آب می باشد، تعریف شده و هم اکنون این پروژه ملی در شهرک صنعتی اردکان، واقع در استان یزد در حال اجرا می باشد.

شرکت پارس آوین تراوا بر این باور است با توجه به تغییرات شرایط اقلیمی منطقه، شاخص های نامناسب مصرف آب، رشد تقاضای مصرف با توجه به افزایش جمعیت و ایجاد صنایع و توسعه آن‌ها، که منجر به کم آبی و خشکسالی گردیده، استفاده از ممبران های اسمز معکوس به عنوان به صرفه ترین تکنولوژی نمک زدایی آب های شور، تصفیه و بازیابی پساب و آب های سطحی جهت تامین آب مورد نیاز امور کشاورزی، صنعتی و آشامیدنی می باشد. این شرکت با بهره گیری از توانمندی نیروهای داخلی در صدد داخلی سازی تکنولوژی سطح بالای تولید غشا اسمز معکوس، نقشی بنیادین در شیرین سازی آب و همچنین استحصال کمتر از ذخائر آبی، حفظ میراث گرانبهای نیاکانمان و انتقال آن به نسل آینده در کشور را دارد.



محصولات:

دستگاه سولار واش

دستگاه تولید بریکت



سولار واش ساخت شرکت سی پی جی



ادامه



چرا به سولار واش نیاز داریم:

یکی از مشکلات و معضلاتی استفاده از پنل‌های خورشیدی کثیف شدن سطح پنل خورشیدی است به ویژه در نقاط با آلاینده‌گی و رطوبت بالا می‌باشد که عملکرد پنل‌ها را با محدودیت مواجه می‌کند. در مناطقی که آلودگی هوا بسیار پایین است و تنها ممکن است گرد و خاک و یا شن بر روی پنل قرار گیرد، نیازی به شستشو با آب نیست و ربات‌های خشک شو میتوانند راهگشا باشند و فقط برای پاک کردن فضله پرندگان از روی شیشه بعد از اسکن حرارتی شستشوی با آب توصیه می‌شود. برای شستشوی پنل‌ها روش‌های متعدد دستی، مکانیزه و رباتیک وجود دارد. در این شرایط اینکه پنل‌ها در چه زمانی از روز شسته شوند و چه مواردی باید مدنظر قرار گیرد، مهم هستند.



زمان تمیز کردن پنل خورشیدی در شرایط مختلف

باید برنامه ریزی مناسب برای بهینه بودن زمان شستشو (موازنه درآمد به هزینه) انجام شود بدین شکل که در چه درصدی از کاهش انرژی رسیده به سطح سلول، زمان مناسبی برای شستشو است. یکی از بهترین روش‌ها، روش هوشمند آلاینده سنجی است. شرکت‌های متعددی دستگاه‌های هوشمند سنجش آلودگی روی پنل را ساخته‌اند. به این شکل که باتوجه به ظرفیت نیروگاه یک یا چند سنسور در نیروگاه نصب می‌شود و میزان آلودگی روی پنل را سنجیده می‌شود و تیم شستشو بر اساس درصدهای تعریف شده در زمان مناسب اقدام به شستشو می‌کنند. زمان تمیز کردن سطح پنل خورشیدی برای کنترل توان خروجی پنل می‌باشد. این زمان بسته به موارد مختلف متفاوت بوده و عواملی مانند موقعیت جغرافیایی، غلظت آلودگی هوا، سرعت باد و روزهایی که وزش باد در منطقه وجود داشته باشد، میزان گرد و خاک هوا و کیفیت سطح روی پنل موثر بر تغییر این زمان می‌باشد. در صورتی که شرایط آب و هوایی محل احداث نیروگاه عادی و نرمال باشد و وزش باد قابل قبولی نیز جریان داشته باشد میتوان زمان را دو الی سه هفته یک مرتبه برای تمیز کردن سطح پنل در نظر گرفت. اما اگر با هوای آلوده مثل شهر تهران و گرد و غبار زیاد مثل جنوب ایران روبرو هستید این اقدام باید به هفته‌ای یک مرتبه کاهش یابد و هرچه غلظت آلودگی و گرد و خاک افزایش یابد فاصله زمانی تمیز کاری را نیز کاهش دهیم. همچنین نبود وزش باد و بارش باران در فصل تابستان میتواند موجب کثیف شدن سطح پنل شوند که باید این موارد را نیز مد نظر قرار دهیم.



یکی دیگر از موارد مهم در این خصوص کیفیت سطح پنل و میزان صیقلی و شفافیت آن می باشد و اگر از پنل های درجه ۲ و ۳ استفاده می کنید احتمالاً به دلیل پایین بودن کیفیت سطح پنل و پایین بودن درصد صیقلی بودن آن مجبور به شستشوی زود هنگام سطح پنل ها شوید.

در صورت بزرگ بودن نیروگاه، هزینه شستشوی پنل ها جز هزینه نگهداری دائم در نظر گرفته می شود حتما سیستم نیروگاه باید به گونه ای طراحی و اجرا شود که امکان راه رفتن در بین آرایه ها و شستشوی راحت آن ها وجود داشته باشد، در غیر این صورت شستشوی پنل ها با مشکل مواجه خواهد شد. اتصالات و کابل ها باید طوری اجرا شوند که با تمیزکاری و شستشو خللی در سیستم بوجود نیاید. برای شستشوی پنل در نیروگاه خورشیدی مگاواتی دو روش را به شما پیشنهاد می کنیم که با بررسی باید یکی از آن ها را به کار گیرید. یکی به روش دستی و به کمک نیروی انسانی و دیگری به کمک روش های مکانیزه و ربات های شستشوگر است

شستشوی دستی پنل خورشیدی

در صورت استفاده از نیروی انسانی باید به این نکته توجه کرد که این روش دقت بسیار بالایی نداشته و همچنین میزان مصرف آب نیز در این حالت بالا است. همچنین شستشوی سلول ها در این روش زمانبر است. برای عملیات شستشو ابتدا باید سیستم را کاملاً خاموش کنید. پیشنهاد می کنیم حتی الامکان شستشو را در شب انجام دهید و یا از عصر که ساعت کار سیستم تمام شد آنرا خاموش کرده عملیات پاکسازی را انجام دهید. البته می توانید شستشو را در روزهای ابری و یا صبح زود انجام دهید. شستشوی دستی بیشتر برای نیروگاه های ۵۰۰ کیلووات و پایین تر توصیه می شود.



شستشوی مکانیزه پنل خورشیدی

استفاده از روبات برای شستشو باعث افزایش سرعت شستشو می‌شود و میزان آب و نیروی کار کمتری استفاده می‌شود این نیروی کار جهت جابه جایی روبات شستشوگر و عوض کردن ردیف آن، مورد استفاده قرار می‌گیرد؛ و به حداکثر ۲ نفر احتیاج است. این درحالی است که از یک روبات استفاده کنیم؛ ممکن است در یک مزرعه خورشیدی به بیش از یک روبات احتیاج باشد. برای آنکه بدانید آیا از لحاظ هزینه‌ای استفاده از روبات به صرفه است یا خیر، میزان آلودگی آن مکان و مقیاس نیروگاه، میزان در دسترس بودن آب و عوامل دیگر باید مورد بررسی قرار گیرد



نکات شستشوی پنل‌های خورشیدی

- قبل از شستشو دقت کنید که پنل آسیب دیده‌ای وجود ندارد، چرا که نشتی جریان زیاد و خطر را به همراه خواهد داشت.
- برای اینکه شوک حرارتی به شیشه پنل‌ها وارد نشود (و در طول زمان آسیب نبیند)، پنل‌ها را صبح‌ها قبل از اینکه به دمای کاری (که معمولاً حداقل ۲۰ درجه بیشتر از دمای محیط است) برسد و آن هم با آبی که دمای محیط را دارد تمیز کنید.
- از آبی استفاده کنید که خلوص بالایی داشته باشد چرا که بعد از خشک شدن پنل‌ها بر روی شیشه لکه به جا نگذارد.
- دقت کنید در مخزن آب سنگریزه و یا هر جسم دیگری وجود نداشته باشد چرا که در حین شستشو ممکن است با برخورد به پنل، شیشه را دچار خراش کند.
- برای دسترسی به پنل‌ها برای تمیزکاری بر روی آن‌ها راه نروید چرا که ممکن است آسیب‌های قابل رویت و یا غیرقابل رویت بر پنل‌ها ایجاد شود.
- در زمان شستشو بر روی پنل فشار وارد نشود، اگر نیاز به تمیزکاری بیشتر بود (مانند فضله پرندگان)، از اسفنج نرم، دستمال میکروفایبر و موارد مشابه استفاده شود.



- بهترین راه برای خشک کردن پنل خنک شدن به صورت خود به خودی است.
- از آب با فشار خیلی زیاد مثل دستگاههای کارواش استفاده نکنید
- برای پنل هایی که در دسترس نیستند از تی یا ابزار سبک استفاده کنید تا بخاطر دسته طولانی تی به پنل ضربه وارد نشود
- به هیچ وجه از مواد شستشوی غیراستاندارد مثل وایتکس و اسید و لکه بره های خانگی و... استفاده نکنید
- برای شست و شوی پنل نیاز به مواد شیمایی ویژه ای است که باید تهیه گردد و اگر پیدا نکردید لازم نیست از مواد شوینده دیگری استفاده کنید
- از سیم ظرفشویی یا پارچه های زبر استفاده نکنید
- بهتر است ابتدا کمی آب پاشیده شود تا فضولات پرندگان یا خاک های چسبیده به پنل کمی نرم شده و سپس با پارچه نرم و آب تمیز گردد
- در مناطقی که هوا دارای ذرات چرب است مثل شهر تهران یا کلانشهر یا نقاطی که پنل ها در مجاورت کارخانجات هستند باید از مواد تمیز کننده مخصوص استفاده شود و یا زود به زود تمیز گردد تا چربی های موجود روی شیشه به آن آسیب نزند.
- توصیه می شود با آب مقطر تمیز گردند ولی چون گران هستند همین آب آشامیدنی نیز مناسب است.
- نیازی به شستن زیر پنل ها نیست. اصلا نباید به زیر پنل ها آب بپاشید و اگر کثیف است با دستمال تمیز کنید
- توی کانکشن ها و رابط ها و اتصالات آب نرود
- موقع شستن ممکن است لبه های پایینی پنل به خوبی از گل و خاک خاکی نشود و نیاز به دقت بیشتر برای تمیز شدن کامل است
- از همین تی های نخی پلاستیکی و نرم که در بازار ایران پیدا می شود برای تمیزکاری استفاده کنید. اگر دسته آنها کوتاه است می توانید یک دسته سبک به آنها اضافه کنید
- به هیچ وجه از تی های اهنی و یا نخی با دسته اهنی استفاده نکنید
- اگر کارگرهای شما قرار است تمیز کاری را انجام دهند حتما توصیه های ایمنی و ضروری را به آنها آموزش دهید



• در جاهایی که اینورتر زیر پنل قرار داد هنگام شست و شو مراقب باشید آب درون اینورتر نرود. گرچه اینورترها اکثر آبی پی حفاظتی برای نصب در زیر باران را دارند ولی به دلیل برقدار بودن مدار بهتر است مراقبت های لازم انجام گیرد.

• در خیلی از مناطق ایران نیازی به شست و شوی مداوم نیست و همان آب باران پنل ها را تمیز می کند

• اگر برق روی پنل ها نشسته بود قبل از آنکه سفت شود حتما با پارچه یا ابزاری که به شیشه پنل آسیب نزد آنها را از روی پنل پاک کنید

• شیشه های پنل ها با شیشه های معمولی در و پنجره کاملا فرق دارد. شیشه پنل ها جنس خیلی مرغوبی دارند که تعداد انگشت شماری از کشورها امکان ساخت انرا دارند لذا اصلا در پی تعویض شیشه نباشید. شیشه های شفاف در و پنجره بخش زیادی از انرژی را می گیرند و اصلا برای پنل های خورشیدی مناسب نیستند

• شیشه پنل ها ممکن است ترک های مویی و ریزی داشته باشند که به سختی با چشم بصورت عادی قابل مشاهده است و با کمی فشار به پنل این ترک ها بزرگ شده و پنل کامل معیوب می شود





کارگاه تحقیقات و ساخت



ادامه



DRI FINE

سیستم پرس هیدرولیکی تولید بریکت سرد از
ریزدانه‌ی آهن اسفنجی



صفحه قبل

صفحه بعد



شرح فرآیند تولید

مواد اولیه: ریزدانه‌ی آهن اسفنجی

فرآیند: سیستم پرس هیدرولیکی

محصول: بریکت سرد از آهن اسفنجی

سال ساخت دستگاه: 1400

سال ثبت اختراع: 1402

ابتدا آهن اسفنجی وارد میکسر می‌شود و در میکسر به صورت ترکیب یکنواخت و همگن تبدیل می‌شود مواد اولیه آماده سازی شده به مخزن هاپر شارژ می‌گردد و از طریق فیدر به درون قالب پرس ریخته می‌شود بعد از پر شدن به صورت اتوماتیک قالب میز ۱۲۰ درجه چرخش کرده و آماده انجام فرآیند پرس می‌گردد. با پایین آمدن سنبه اصلی که متصل به پیستون اصلی پرس می‌باشد پرس کردن ریزدانه و تولید بریکت انجام می‌گیرد و پس از بالا رفتن سنبه و برگشت پیستون به محل خود، میز مجدد ۱۲۰ درجه چرخش کرده و بریکت ریزدانه در مقابل اجکتور قرار می‌گیرد در این مرحله اجکتور عمل کرده و همزمان دو عدد بریکت تولید شده را از قالب خارج می‌کند بریکت تولید شده بر روی نوار نقاله قرار گرفته و جهت انتقال به محل انبار محصول هدایت می‌گردد. لازم به ذکر است عملیات شارژ، پرس و تخلیه بصورت همزمان در یک سیکل چرخشی انجام می‌گیرد.



تجهيزات فرآیند تولید



- میکسر
- اسکرو کانوایر
- هاپر- فیدر
- پرس اصلی
- اجکتور
- قالب و میز دوار
- نوار نقاله
- جرثقیل



معرفی دستگاه پرس (تولید بریکت از ریزدانه)



- سیستم شارژ
- سیستم میز دوار
- پرس اصلی
- سیستم اجکتور
- سیستم یوینت هیدرولیک
- سیستم برق و کنترل



مشخصات فنی پرس

| مقدار | شرح | مقدار | شرح |
|-------------------|------------------------------|------------------------------------|--------------------------|
| 30 Kw | الکترو پمپ کمکی | عمودی | نوع پرس |
| 5.5 Kw | الکتروپمپ پیلوت یا فرمان | تای راد | نوع فریم |
| 5.5 Kw | الکتروپمپ سیرکولاسیون | سه فاز 400 ولت فرکانس 50 هرتز | برق مورد نیاز |
| 550 Kw | فن های شماره یک و دو | 24V DC | کنترل ولتاژ |
| 2000 W | هیتر گرم کننده | Bar 6 | کمپرسور |
| Servo Motor | الکتروموتور میز دوار | 6 تن در ساعت (قابل افزایش تا 8 تن) | ظرفیت تولید محصول |
| 5.5 Kw | الکتروموتور نوار زنجیر ورودی | 2*1*3.6 | ابعاد (متر) |
| 5.5 Kw | الکتروموتور نوار زنجیر خروجی | گرد 1400 | ابعاد میز کار (میلی متر) |
| level transmitter | سطح سنج یونیت هیدرولیک | 600 | قطر پیستون (میلی متر) |
| temp transmitter | کنترل دمای یونیت | 230 | کورس پیستون (میلی متر) |
| | سنسور فشار | 200 | فشار ماکزیمم (بار) |
| plc 300 siemens | سیستم کنترلی | 27 T | وزن |
| | | 90 Kw | الکتروپمپ اصلی |

صفحه قبل

صفحه بعد



مشخصات فنی پرس

الکترو پمپ پیلوت یا فرمان

الکترو پمپ کمکی

الکترو پمپ اصلی

فن های شماره یک و دو

الکترو پمپ سیرکولاسیون

این پمپ که برای حرکت از یک موتور 90 کیلووات استفاده شده است وظیفه اصلی پمپاژ روغن هیدرولیک را برای پرس کردن بریکت ها را دارد که مدار این پمپ به صورت ستاره مثلث می باشد که طول مدت حالت ستاره به مثلث 3 ثانیه لحاظ گردیده.

صفحه قبل

صفحه بعد



مشخصات فنی پرس

الکترو پمپ پیلوت یا فرمان

الکترو پمپ کمکی

الکترو پمپ اصلی

فن های شماره یک و دو

الکترو پمپ سیرکولاسیون

این پمپ برای حرکت جک تخلیه کننده مورد استفاده قرار میگیرد و از یک موتور 30 کیلوواتی برای این پمپ استفاده شده است که مسیر روغن را برای جک های اجکتور پمپاژ میکند.

صفحه قبل

صفحه بعد



مشخصات فنی پرس

الکترو پمپ پیلوت یا فرمان

الکترو پمپ کمکی

الکترو پمپ اصلی

فن های شماره یک و دو

الکترو پمپ سیرکولاسیون

این پمپ که شبیه مدار فرمان برای سیستم رله کنتاکتوری محسوب میشود در سیستم هیدرولیک هم نقش اساسی دارد و وظیفه فرمان مدار فرمان برای سیستم هیدرولیک را دارا می باشد که از یک موتور 5.5 کیلووات برای این پمپ استفاده شده است .

صفحه قبل

صفحه بعد



مشخصات فنی پرس

الکترو پمپ پیلوت یا فرمان

الکترو پمپ کمکی

الکترو پمپ اصلی

فن های شماره یک و دو

الکترو پمپ سیرکولاسیون

این پمپ که برای حرکت از یک موتور 90 کیلووات استفاده شده است وظیفه اصلی پمپاژ روغن هیدرولیک را برای پرس کردن بریکت ها را دارد که مدار این پمپ به صورت ستاره مثلث میباشد که طول مدت حالت ستاره به مثلث 3 ثانیه لحاظ گردیده.

صفحه قبل

صفحه بعد



مشخصات فنی پرس

الکترو پمپ پیلوت یا فرمان

الکترو پمپ کمکی

الکترو پمپ اصلی

فن های شماره یک و دو

الکترو پمپ سیرکولاسیون

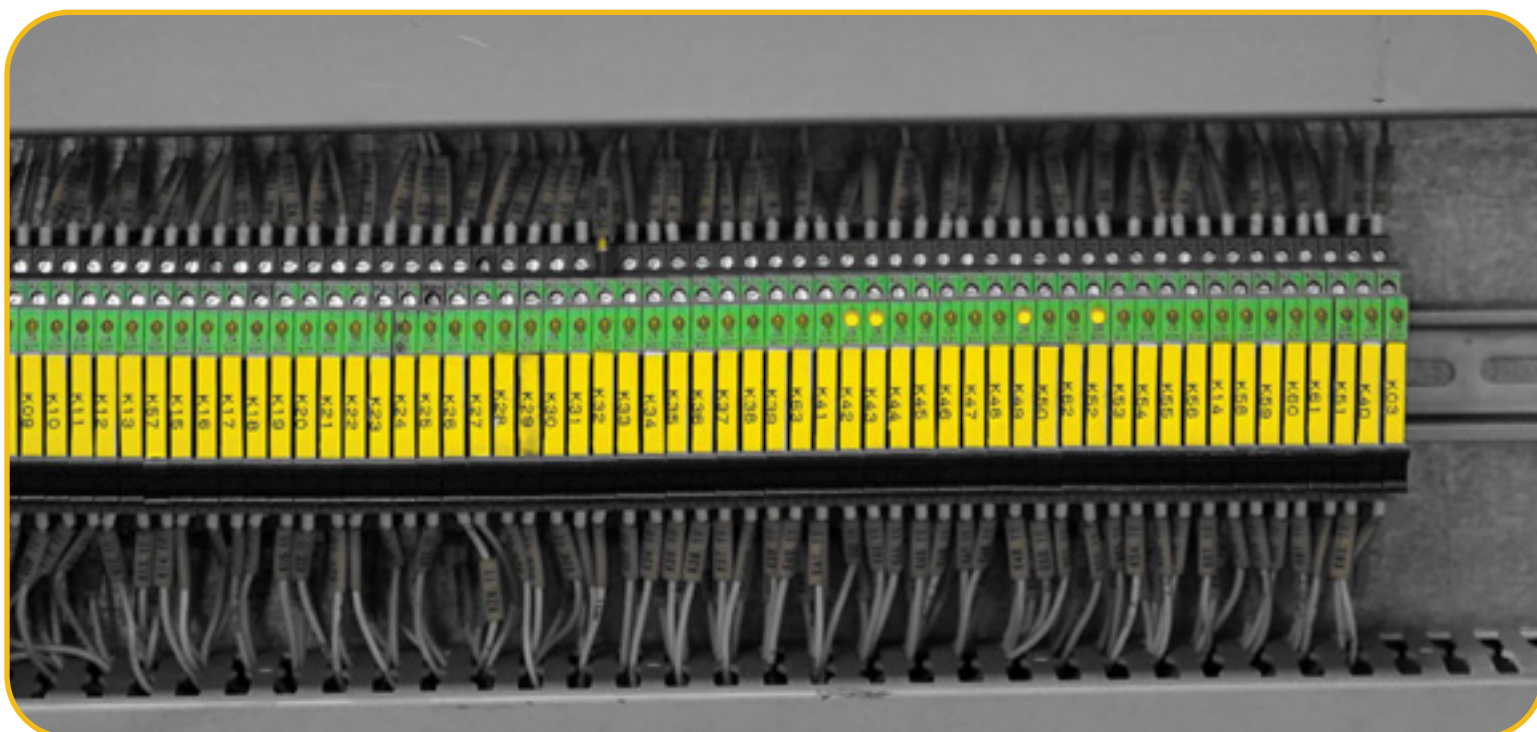
این فن ها وظیفه خنک سازی روغن یونیت رو برعهده دارند که نسبت به دمای محیط نصب یونیت هیدرولیک قابل تنظیم می باشد و در دمای تنظیم شده توسط کاربر این فن ها اگر روغن به آن دما برسد استارت شده و اگر روغن به دمای تنظیمی برای خاموش شدن برسد این فنها خاموش میشوند که هرکدام از این فنها از یک موتور 55 صدم کیلووات استفاده شده است.

صفحه قبل

صفحه بعد



سیستم برق و کنترل اتوماسیون



- سیستم کنترل: سری PLC S7-300
- سیستم مانیتورینگ: اسکادا زیمنس و HMI زیمنس
- ولتاژ اصلی: 400 ولت
- ولتاژ کنترلی: 24 ولت
- آمپر مصرفی: 250 آمپر
- نرم افزار مورد استفاده: Tia Portal siemens
- شبکه کنترلی مورد استفاده: پروفی باس و اترنت
- برای حفاظت بیشتر دستگاه در سطح فیلد از ریداندانسی سنسور استفاده شده است.
- برنامه ی دستگاه کاملا ایرانیزه بوده و توسط شرکت انجام شده است.



اسکروکانوایر ورودی



برای انتقال مواد اولیه (فاین میکس شده) جهت ریختن و شارژبه مخزن همگن ساز مورد استفاده قرار میگیرد .

میز دوار



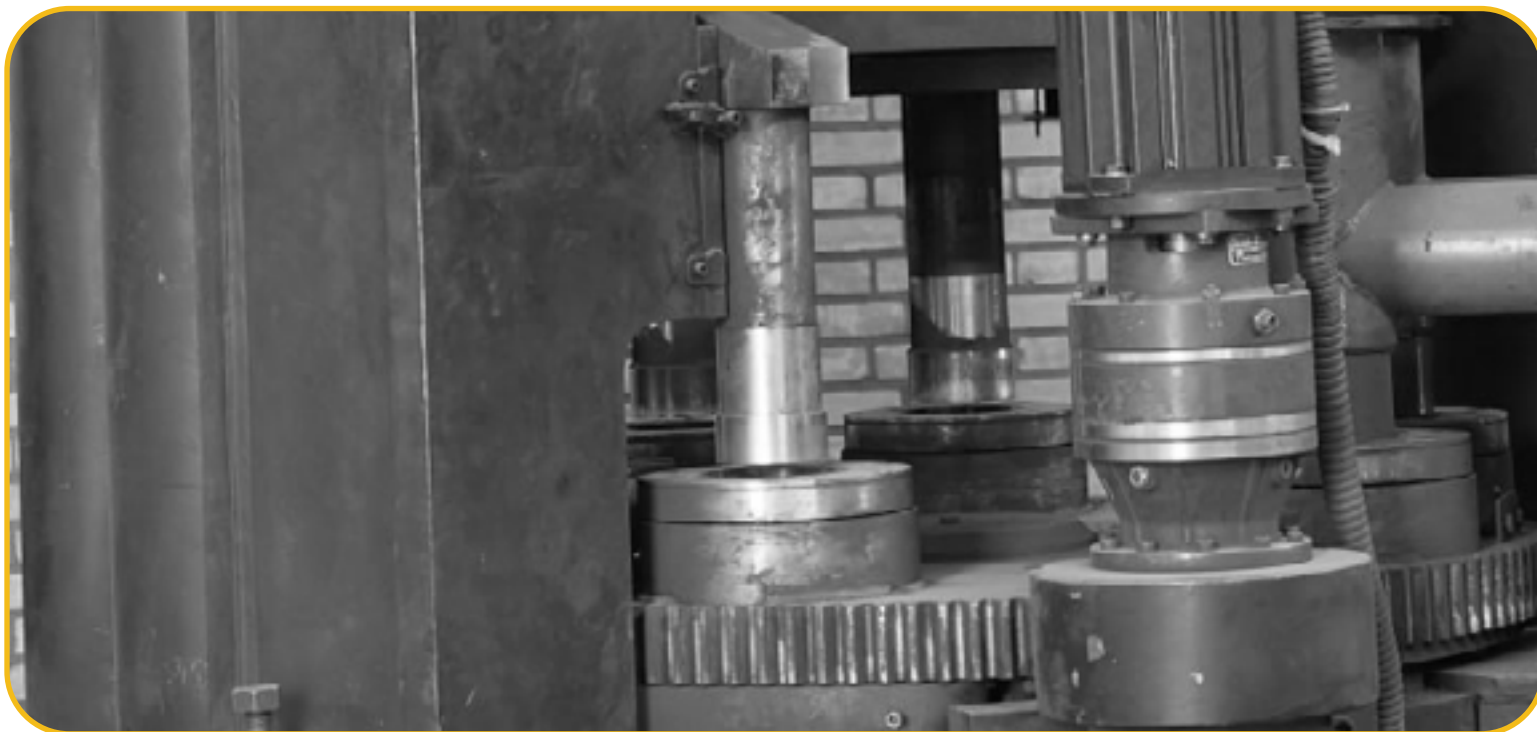
جهت استفاده همزمان شارژ مواد و پرس اصلی و تخلیه کردن بریکت های تولید شده استفاده می شود

صفحه قبل

صفحه بعد



پرس اصلی هیدرولیک



وظیفه اصلی پرس کردن بریکت ها را برعهده دارد.

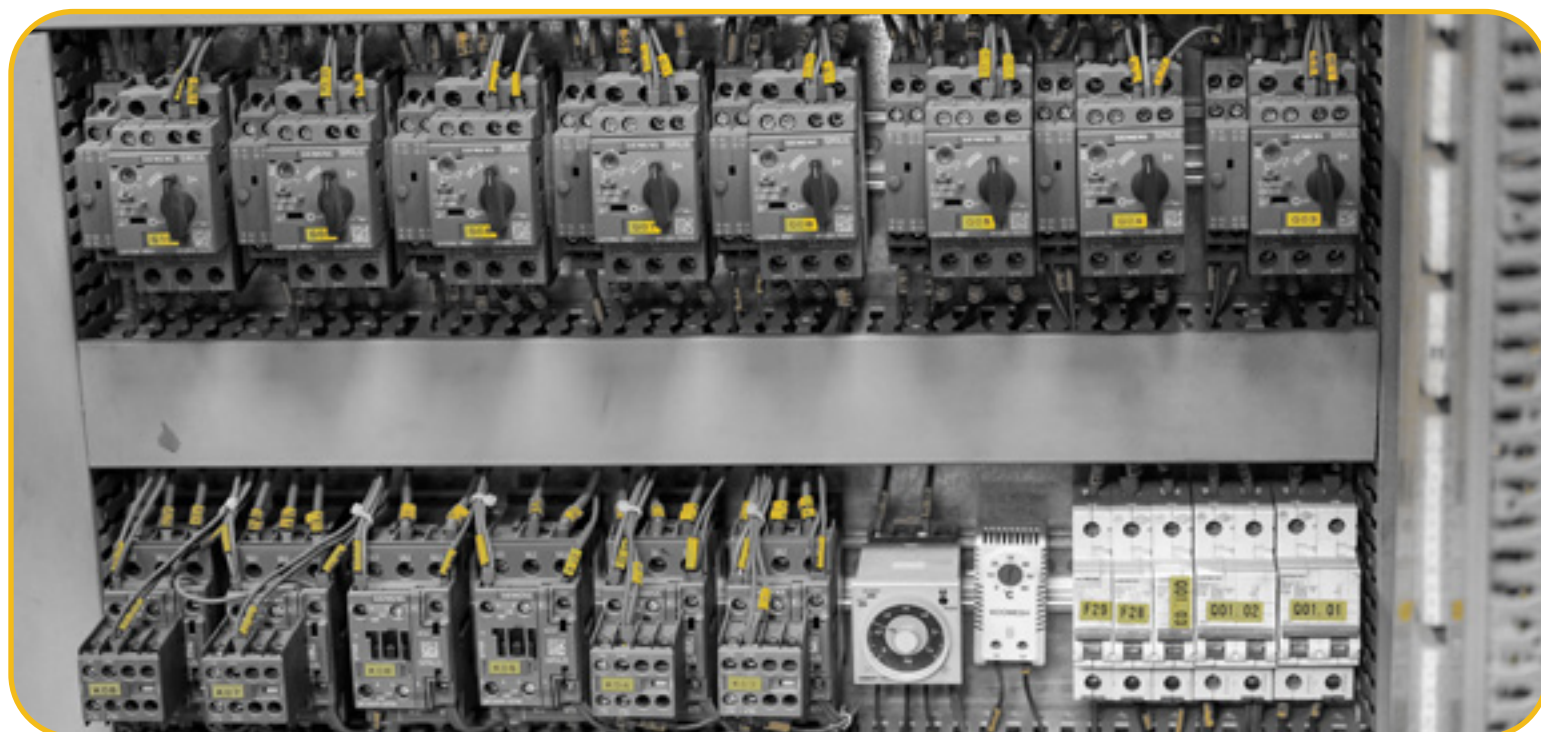
مرغک



شاخص تنظیم چرخش میز دوار



سیستم کنترلی



این سیستم که وظیفه کنترل کردن عملیات کاری و ثبت رویدادها و فرامین صادر شده از طریق اپراتورهای بهره بردار را بر عهده دارد متشکل از تابلو plc که از برند زیمنس و از سری plc 300 siemens بوده مورد استفاده قرار گرفته است و تمام سیگنالهای کنترلی ارسالی از طرف تابلوی mcc و از سمت یونیت هیدرولیک و از سمت پرس ارسال میشوند در این تابلو جمع آوری شده و به ورودی و خروجی های plc متصل میشود و تمام پروگرامینگ در این تابلو و cpu نصب شده در این تابلو می باشد و همچنین برای ارسال فرامین برای کنترل و راه اندازی پرس از یک واسط میان اپراتور و سیستم کنترل استفاده شده است به نام hmi که با هم از برند زیمنس انتخاب شده و این وظیفه را بر عهده دارد .



سنسور فشار (pressure transmitter)

این سنسور که یک سنسور ترانسمیتر فشار می باشد و در محدوده 0 تا 400 بار می باشد بسیار نقش اساسی و مهمی دارد و به طور کلی سلامت دستگاه بیشتر توسط این سیستم کنترل میگردد و برای این سنسور set point کاری و set point تعریف میگردد که توسط پروسس من این محدوده ها تعریف میشود که کاری برای پرس کردن مورد استفاده قرار میگیرد و set point برای زمانی که به هر دلیلی فشار بیش از اندازه به سیستم وارد شود کل سیستم هیدرولیک و پرس باید تریپ بخورد.

پرس اصلی هیدرولیک

وظیفه اصلی پرس کردن بریکت ها را برعهده دارد.

اجکتور

وظیفه خارج کردن بریکت های پرس شده را برعهده دارد.



جک اسکورت

جک هیدرولیکی برای کمک به حرکت پیستون اصلی جهت پرس

پریفیلینگ ولو

جهت جریان دبی روغن مورد نیاز جهت حرکت پرس اصلی تحت فشار روغن

اجکتور

وظیفه خارج کردن بریکت های پرس شده را بر عهده دارد.



اسکروهای دو قلو

این اسکروها که در زیر مخزن همگن ساز تعبیه شده وظیفه شارژ مواد به میزان تنظیمی توسط اپراتور را دارد که از یک الکتروموتور و گیربکس که توسط چرخ دنده و زنجیر و یک محور به همدیگر وصل می باشند که به میزان تعداد دور تنظیمی که توسط اپراتور تنظیم می شود.



سطح سنج یونیت هیدرولیک

سنسور level transmitter نصب شده بر روی یونیت هیدرولیک که وظیفه کنترل کردن سطح روغن یونیت هیدرولیک را بر عهده دارد. این سنسور نقش اساسی رو ایفا میکند چون اگر از یک حد روغن کمتر شود این سنسور به ما وارنینگ میدهد و در سیستم کنترل ثبت میشود و اگر از یک محدوده دیگر پایینتر بیاید کل سیستم باید متوقف گردد و در سیستم کنترل ثبت و وظیفه تریپ را میدهد. set point های وارنینگ و تریپ بر اساس دستورات هیدرولیک من و پروسس من تنظیم میشود که میتواند در اختیار اپراتور قرار بگیرد یا نگیرد

سنسور temperature transmitter

این سنسور نیز همانند سنسور سطح سنج وظیفه کنترل دمای یونیت هیدرولیک را بر عهده دارد که فن ها و هیترها برای روشن و خاموش شدن از سیگنال های ارسالی این سنسور فرمان میگیرند.

جک اجکتور

تخلیه ی محصول نهایی از قالب میز دوار

هیترهای نصبی در جداره و بدنه یونیت هیدرولیک

این هیترها وظیفه گرم کردن روغن را بر عهده دارند و چون نباید روغن هیدرولیک بیش از اندازه سرد شود مخصوصا در فصل زمستان که اگر روغن بیش اندازه سرد شود به پمپ ها فشار بیش از اندازه وارد میشود و باعث آسیب رسیدن به پمپ ها و در نهایت سوختن الکتروموتورها میشود بنابراین برای هیترها هم دمای تنظیمی در اختیار اپراتور قرار میگیرد که برای روشن شدن هیترها و خاموش شدن هیترها مورد استفاده قرار میگیرد.



نوار نقاله

جهت انتقال محصول

الکترو موتور میز دوار

برای حرکت میز دوار به دلیل دقت بسیار بالا که سنبه و ماتریس هم مرکز قرار بگیرد از یک سروو موتور استفاده شده که موقعیت دقیق توسط فیدبک داخلی خود سروو تنظیم شده و در هر حرکت یک سوم دایره معادل 120 درجه حرکت میکند و به صورت اتومات در موقعیت مورد نظر قرار میگیرد.

مخزن همگن ساز

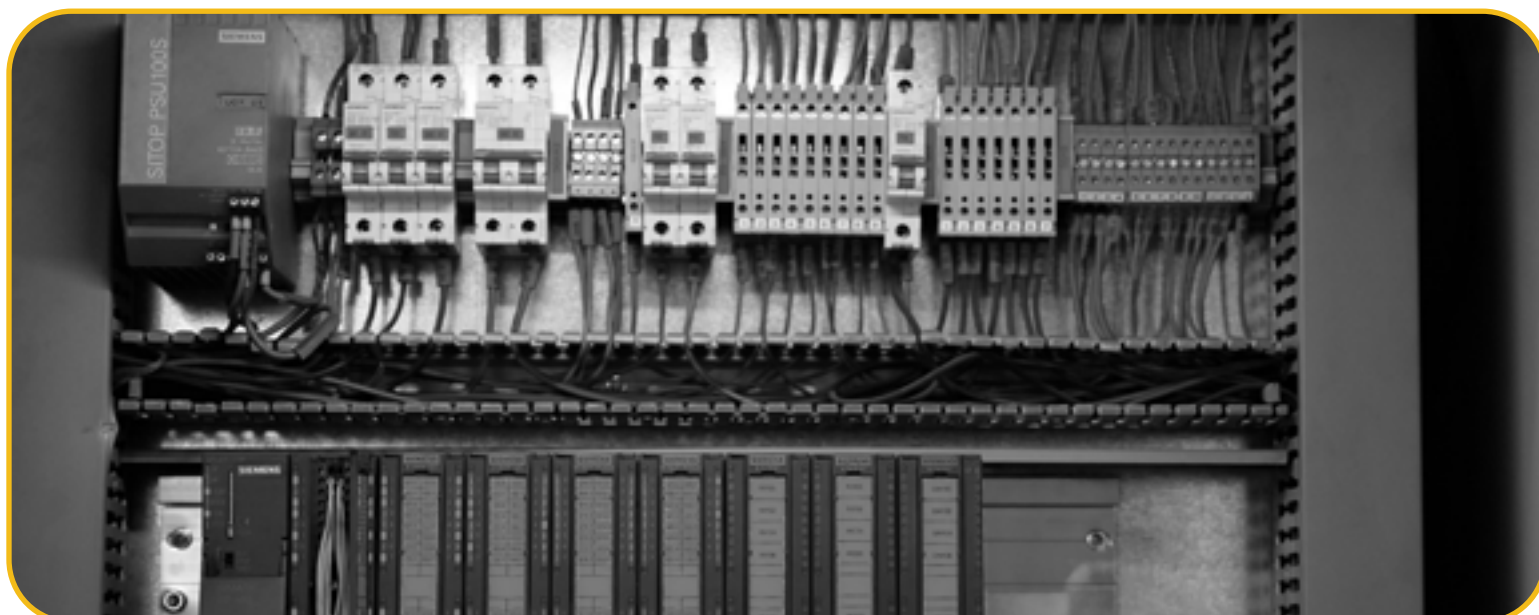
مخزنی که توسط یک الکتروموتور و گیربکس و یک شافت که به صورت اسکرو می باشد وظیفه همگن سازی مواد اولیه را قبل از پرس انجام میدهد.

Bar Graph

مقادیر آنالوگ را بصورت میله ای روی بارگراف های مختلف نشان می دهد

صفحه قبل

صفحه بعد



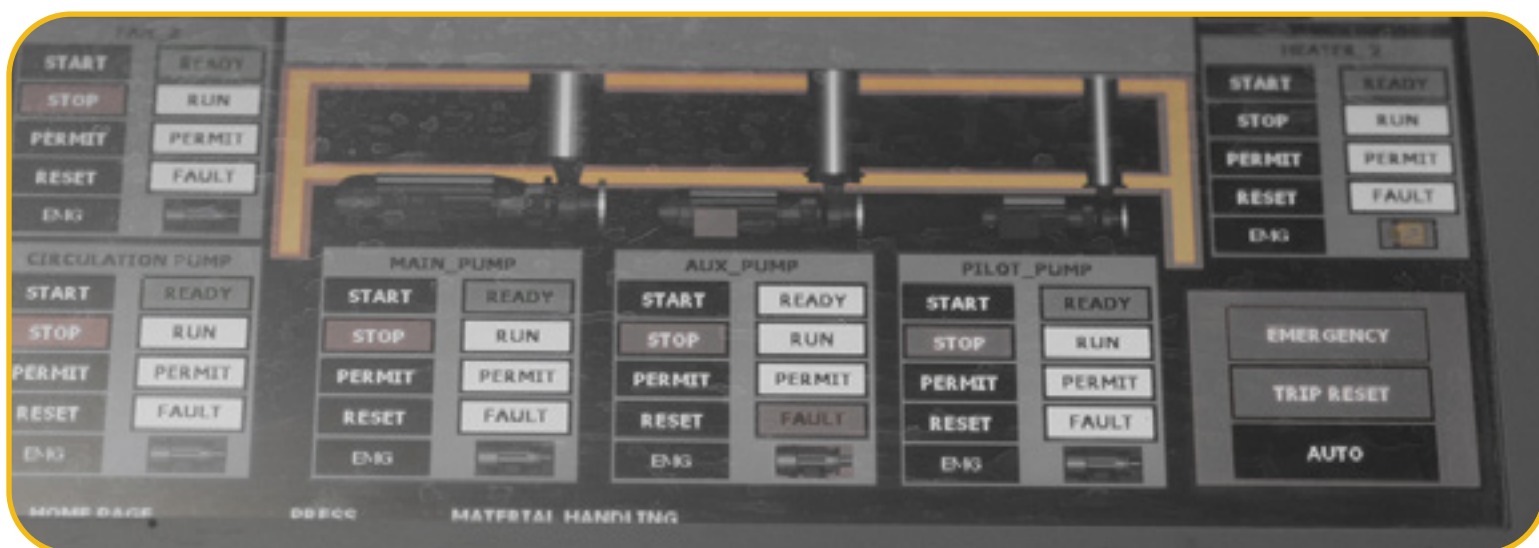
تابلوی (motor center control) mcc

در این تابلو تمام مدارهای قدرت معرفی شده برای سیستم ها و مصرف کننده ای که معرفی شدند انجام شده است که ولتاژ اصلی این تابلو 380 ولت می باشد و از یک کلید ورودی 800 آمپر قابل تنظیم استفاده شده است و تمام مدارهای قدرت در این تابلو می باشد .

trend

برای دیدن مقادیر آنالوگ مثل سطح ، دما ، فشار و ... در هر لحظه از زمان بر اساس Scale سنسورها از نمودار ترند استفاده می شود

سیستم مانیتورینگ





ریز دانه ی آهن اسفنجی





برای دسترسی به هر کدام نماد مربوطه را انتخاب کنید



www.cpg-pars.com

021-86088003



021-86088002



021-86088004



09193636724