

شماره:	فرم تعریف مقدماتی موضوعات پروژه های پژوهشی	 حوزه مدیر عامل آموزش، تحقیق و توسعه
تاریخ:		
صفحه ۱ از ۲		
عنوان موضوع : بررسی عیب کثیفی سطح ورق های محصولات نورد سرد و راهکارهای کاهش آن طبق استاندارد مربوطه		
<p style="text-align: right;">شرح ابعاد و مولفه های موضوع:</p> <p style="text-align: right;">تعریف و شکل ظاهری :</p> <p>لکه ها و هاله هایی به شکل ها و رنگ های متفاوت که با کشیدن یک کاغذ سفید بر روی ورق آشکار می شود. که در صورت وجود این نقص کاغذ تیره می شود. بعضی اوقات به شکل لکه های وسیع و یا حتی به شکل نوارهای کم و بیش منظم و دراز ظاهر شوند. بعد از رنگ کاری چنین محصولاتی غیر یکنواختی سطح زیر رنگ مشخص خواهد شد.</p> <p style="text-align: right;">منشا:</p> <ul style="list-style-type: none"> • آلوده بودن امولسیون تاندم (موجود روغنهای هیدرولیک و lubricant در امولسیون) • ریزش روغن یا گریس از جرثقیل ها یا تجهیزات خطوط بر روی ورق • کثیف بودن مسیر عبور ورق • کثیف بودن دتر جنت شوینده در تمپر / اسکین پاس • وجود روغن در هوای فشرده خشک کننده • مستهلک شدن برس های تمیز کاری • نامطلوب عمل کردن سیکل بازپخت <p style="text-align: right;">روش شناسایی:</p> <p>این عیب با چشم غیر مسلح قابل تشخیص می باشد ولی می توان به کمک دستگاه رفلکتومتر درصد آن را مشخص کرد.</p> <p style="text-align: right;">امکان اشتباه در شناسایی :</p> <p style="text-align: right;">امکان اشتباه این عیب با دیگر عیوب بسیار کم است.</p>		

شماره:	<p style="text-align: center;">فرم تعریف مقدماتی موضوعات پروژه های پژوهشی</p>			
تاریخ:				
صفحه ۲ از ۲				
<p>اهداف و انجام موضوع بصورت مشخص و فهرست وار (حداقل یک هدف اصلی و دو هدف فرعی ذکر گردد): در محدود نگهداشتن میزان تمیزی سطح ورق های نورد سرد طبق استاندارد مربوطه</p>				
<p>وضعیت فعلی شاخص های مربوط به پروژه: ۱- تمیزی ورق در حال حاضر بین ۶۰-۷۰ از ۱۰۰ می باشد.</p>		<p>شاخص های دست یافتنی و مورد انتظار از انجام پروژه :</p> <p>۱- یافتن روش بهینه اندازه گیری تمیزی ورق (تفکیک ذرات آهن از کربن و غیره در هنگام اندازه گیری تمیزی ورق) ۲- تعریف حد بهینه ذرات آهن و کربن روی سطح ورق ۳- روشهای افزایش تمیزی کلاف با توجه به درصد ذرات آهن و کربن تا حد استاندارد مشتری ۴- تمیزی ورق بین ۸۰ تا ۸۵ براساس نوع محصول و مشتری</p>		
<p>زمان انجام پروژه: از زمان شروع حداکثر ۹ ماه.</p>				
<p>هزینه پیشنهادی:</p>				
<p>کارشناس مرتبط در قسمت:</p>				
<p>امکانات زیر ساختی قابل ارایه توسط شرکت:</p>				
تایید جنرال فورمن:	تایید رئیس دفتر فنی:	تایید مدیر ناحیه / واحد:	تایید مدیر ارشد خدمات فنی و پشتیبانی / تولید:	تایید معاونت مربوطه: