

## **Technológiai leírás**

### **Meglévő logisztikai csarnok bővítése autóipari alkatrész gyártó üzemmel**

#### **Technológiai épület építése**

#### **Orvosi vizsgáló és portaépület építése**

3711 Szirmabesenyő külterület Hrsz: 0129/96

A gyárban indító motorok és generátorok gyártása zajlik. A gyártás több lépésből áll, az un. előszerelő sorok készítik, a végszerelő sorok részére az un. félkész terméket, melyek beépülnek a késztermékbe.

A gyártási tervben szereplő anyagok a gyártócsarnok melletti logisztikai épületből 30 perces frekvenciával érkeznek a gyártósorokra.

Az generátor gyártás a következő lépésekben történik:

1. Vasmag festése víz bázisú festékkel, korrózió védelem érdekében az állórész gyártósorok számára, „Bobbin” tekercseléssel a forgórész gyártó gyártósorok számára.
2. Állórész, forgórész valamint az egyenirányító gyártás
3. Késztermék gyártása

Ezen folyamatok félautomata gyártósorokon történnek, melyek főként tekercselésből, impregnálásból, esztergálásból és préselésből, hegesztésből, csavarozásból állnak. A belső anyagmozgatás kézi erővel történik a gyártósorok között. A manuális- automata gyártási folyamatok aránya kb. 30%-70%.

Önindító gyártás a következő lépésekben történik.

1. Önindító relé tekercselése az előgyártó sorokon
2. Forgórész, szabadon futó, pólushoz valamint a bolygómű gyártása
3. Késztermék gyártása

Ezen folyamatok félautomata gyártósorokon történnek, melyek főként tekercselésből, impregnálásból, esztergálásból és préselésből, hegesztésből, csavarozásból állnak. A belső anyagmozgatás kézi erővel történik a gyártósorok között. A manuális- automata gyártási folyamatok aránya kb. 30%-70%.

Minden legyártott termék minőségügyi tesztelésen esik keresztül, minden esetben ellenőrzésre kerül a gyártott termék teljesítménye az un. teljesítmény tesztereken, valamint szubjektív zajvizsgálat is történik.

A legyártott késztermékek 30 perces frekvenciával kerülnek vissza a logisztikai csarnokba, a számukra dedikált magaspolcos tárolási rendszerbe. A termékek a raktárból kerülnek kiszállításra a vevő részére az általa meghatározott időben.

Azon munkafolyamatok ahol a technológia, vagy a munkavédelmi előírások előírják, a berendezések a központi technológia elszívó rendszerre csatlakoznak, amelyen keresztül az elszívott levegő mechanikai szűrést követően a környezetbe kerül kidobásra.

A telephelyen keletkezett gyártási, és kommunális hulladék minden esetben szelektíven kerül gyűjtésre. A gyártási, csomagolási és egyéb hasznosítható hulladékok szelektálás után, bálázva elszállítása kerülnek a telephelyről. A nem hasznosítható hulladékok tömörítve a hulladékgazdálkodási közszolgáltatóval kerül elszállíttatásra.

Miskolc 2019 10 15

Kiss Csaba -Kárpi Attila  
Építész