

생산물

생산제품

제조공정

공장 내외부 전경

제품 사진



제 품 명

1. 개폐기용 조작장치 (Circuit Breaker Mechanism)

용도

개폐기용 조작기는, 조작기의 출력축에 연결되어 개폐기의 주회로접점을 조작하기 위한 연결 레버가 설치되어 있습니다.
출력축이 자동인 경우 기어식 모터에 의해서 동작하며 수동인 경우 수동핸들에 의해 회전하는 구조로 되어있습니다.
모터 또는 수동핸들에 의해 개폐기의 주회로 접점을 투입, 개방, 접지 3위치로 전환하는 것이 특징입니다.

생산품

생산제품

제조공정

공장 내외부 전경

제품 사진



제 품 명

2 . 차단기용 조작장치(Switch Mechanism)

용도

차단기는 회로에 전류가 흐르고 있는 상태에서 회로를 개폐하거나 차단기 부하 측에서 단락,지락사고가 발생 할 경우 신속히 회로를 차단할 수 있는 기기로, 차단기용 조작기는 차단 속도에 결정적인 역할을 합니다.

스프링, 영구 자석형 조작기가 주로 이용되며 구조가 간단하여 짧은 시간에 큰 부하를 지닌 중동절을 큰 힘으로 작동시킬 수 있는 특징입니다.

생산물

생산제품

제조공정

공장 내외부 전경

제품 사진



제품명

3. 단로기용 조작장치 (Disconnecting Mechanism)

용도

단로기는 차단기에 의해 구획된 충전전류 구간을 세분화하기 위해 사용되는 것으로, 무부하 회로를 개폐합니다. 단로기 내부에서 전동모터나 전동스프링으로 조작하며, 보수 및 시험을 위해 수동으로도 조작이 가능한 제품으로 개폐상태 표시기가 조작축에 연결되어 있어 조작함 내에 위치하므로 육안으로 개폐상태 확인 가능합니다.



생산물

생산제품

제조공정

공장 내외부 전경

제품 사진



제 품 명

4. Z CONTACT

용도

Z CONTACT는 가동축 단차의 직선 왕복운동 시 전류 단속없이 안정적 통전이 가능한 슬라이딩 접촉단차.

제조과정 1

생산제품

제조과정

공장 내외부 전경



1. 자재 입고 및 수입검사

공정내용 : 가공이 필요한
제품 가공 작업 진행

관리항목 : 공정이동표,
수입검사대장관리

2. 제품운반

공정내용 : 가공라인으로 이동

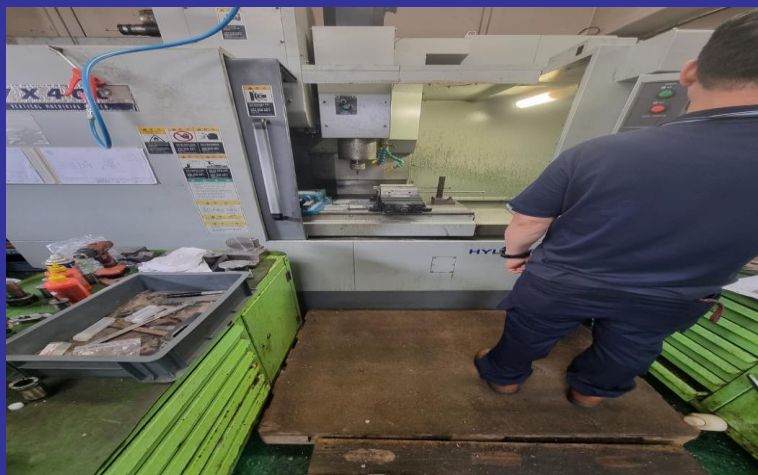
관리항목 : 파손 주의

제조과정 2

생산제품

제조과정

공장 내외부 전경



3. 머시닝 가공라인

공정내용 : 수입검사 완료제품
머시닝센터에 투입

관리항목 : 작업표준서(기계) 및
안전관리 문서(상해)에
의거하여 작업



4. Arc 용접라인

공정내용 : 가공을 마친 제품
관리 도면에 의거하여 용접

관리항목 : 작업표준서(용접) 및
안전관리 문서(화재)에
의거하여 작업

제조과정 3

생산제품

제조과정

공장 내외부 전경



5. 탭, 홀가공 라인

공정내용 : 후가공이 필요한
제품 가공 작업 진행

관리항목 : 작업표준서(조작) 및
관리도면에 의거하여 작업

6. 반조립 공정

공정내용 : 가공 완료된 제품에
한하여 제품 반조립

관리항목 : 작업표준서에 의거
작업(조립)

제조과정 4

생산제품

제조과정

공장 내외부 전경



7. 공정간 검사

공정내용 : 공정간 조립검사

관리항목 : 작업표준서(조립) 및
관리도면, QC문서에 의거하여
작업(조립 상태 및 제품특성)

8. 완제품 조립

공정내용 : 공정간 조립검사가
합격한 제품에 한하여 완조립

관리항목 : 작업표준서(조립) 및
QC문서에 의거하여 작업

제조공정 5

생산제품

제조공정

공장 내외부 전경



8. 완제품 검사

공정내용 : 완조립이 끝난 제품
특성 및 동작검사 시행

관리항목 : 검사기준서에 의거
검사, 검사성적서 발행

9. 출하검사 및 출하

공정내용 : 제품검사 합격한
제품에 한하여 볼트부 마킹 및
조립상태 확인

관리항목 : 너트 풀림확인 및
제품 외관 검사



공장 내외부 전경

생산제품

제조공정

공장 내외부 전경

규격

설비 사진

공장 외부
(현판 포함)



공장 내부

