

DEMİR DIŐI METAL SANAYİ

3- SOĐUK BAKIR TEL HADDEHANELERİ:

- a) Bakır tel haddeciliğinin ikinci kademesi olan bu kademedede 90 mm^2 maktada yuvarlak veya dörtköőe bakır çubuktan baőlayan ve $1,0 \text{ mm}^2$ maktaa inen bir ameliyedir. Bu ameliye 14 pasajda tamamlanır. En az 14 kafa bulunan bir hadde manzumesinin günde 1,0 ton bakırı 1 mm^2 maktaa indirebileceği kabul edilmiőtir. Bu ameliyeyi muayyen bir maktaa indirebileceği kabul edilmiőtir. Bu ameliyeyi muayyen bir maktaa kadar ayrı ayrı kafalarla yaptıktan sonra o maktan daha aőađı maktalara bir veya lüzumu kadar adette múltiple tezgahlarla indiren tesisler de tam bir hadde manzumesi farzedilir ve günlük kapasitesi (1,0) ton olarak hesaplanır.
- Ancak 90 mm^2 ile multiple tezgahların giriői arasındaki pasaj veya kafa adedi, $n = 7 \cdot \log(S / s)$ formülü ile hesaplanacak olan nazari pasaj adedinden eksik olduğu takdirde günlük kapasite olan 1,0 ton hakiki pasaj veya kafa adedinin nazari pasaj adedine taksiminden elde edilen faktör ile çarpılarak tayin edilir.
- b) Bir tesiste cem'an yekün 14 kafa veya 90 mm^2 maktan 1 mm^2 maktaa indirecek komple seri pasajlar bulunmadığı takdirde o tesis natamam farz edilir ve kapasitesi hesaplanırken mevcut kafa veya muadil pasaj adedinin 14'e bölünmesiyle elde edilen faktör 1,0 ile çarpılmak suretiyle natamam tesisin kapasitesi hesaplanır.
- c) Kapasite rakam yukarıdaki esaslar dahilinde saptandıktan sonra iptidai malzemenin eb'adı haddenin işleyebileceği en büyük maktadaki malzemeye göre tayin edilir.
- d) Bir tesiste aynı zamanda sıcak bakır tel haddeleri de bulunuyorsa soğuk bakır tel haddeleri için ayrıca kapasite tayini yapılmaz ve sıcak tel haddesinin kapasitesi esas alınır.
- e) $1-1,5 \text{ mm}^2$ maktan baőlayıp bobinaj teli imal eden multiple tezgahlarda kapasite kronometrajla tayin edilir ve tezgah mükemmeliyetine göre % 50-80 randıman alınır. Kalın maktalardan $1-1,5 \text{ mm}^2$ 'ye indirilen soğuk tel haddeleri bulunan müesseselerde bu haddeler için ayrıca kapasite tayin edilmeyip kalın tel çeken haddelerin kapasitesi esas alınır.
- f) Sıcak ve soğuk bakır tel haddeleri aynı zamanda demir haddeleyebilecek őekilde tesislerinde gerekli deđiőiklikleri yapmıő iseler bakır ve demir işleme nispetleri müessese mesul őahıslarının beyanlarına göre tayin edilir. Sıcak haddelerde işlenen bakırın tamamı soğuk haddelerden geçtikten sonra soğuk haddeler boş kalabilecek durumda iseler ancak bu miktar kadar demir işleyebileceği kabul edilir. Bir müessesedeki sıcak tesislerin bakır ve soğuk tesislerin de yalnız demir işleyeceği kabul edilemez.