

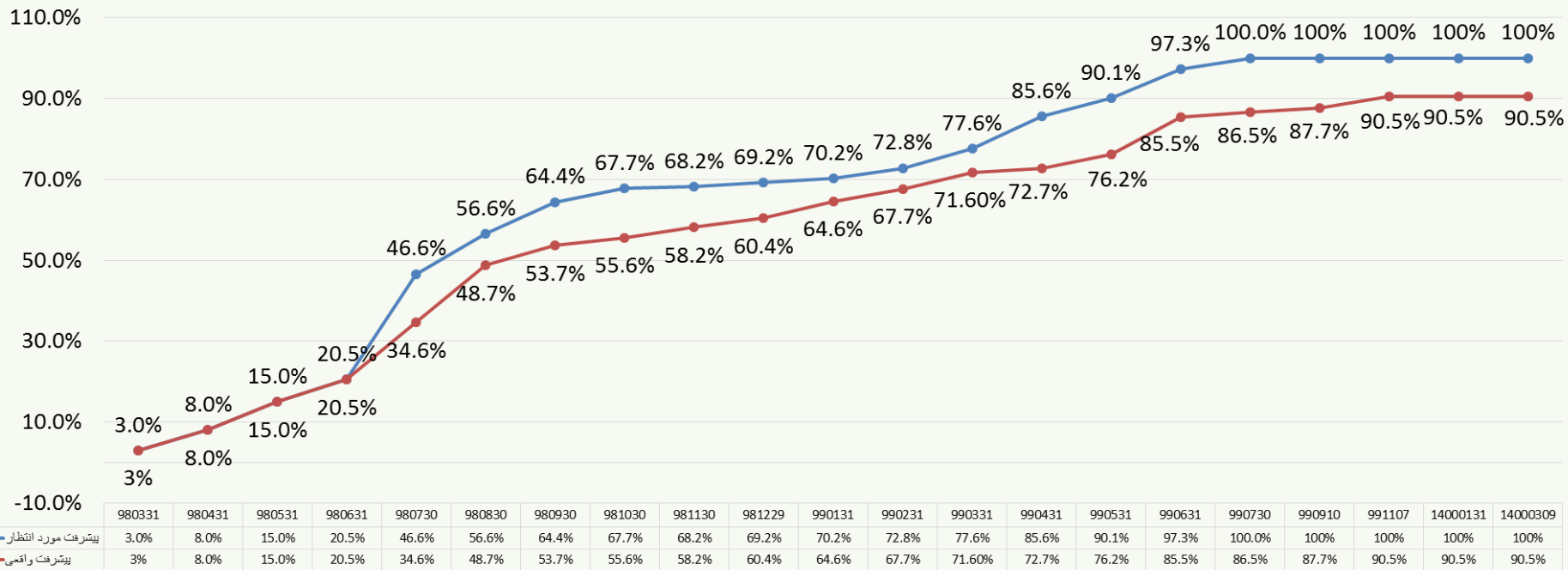


طراحی و ساخت موتورهای درون

چاهی سائزهای ۲۱/۸ و ۳/۴ ۶ اینچ

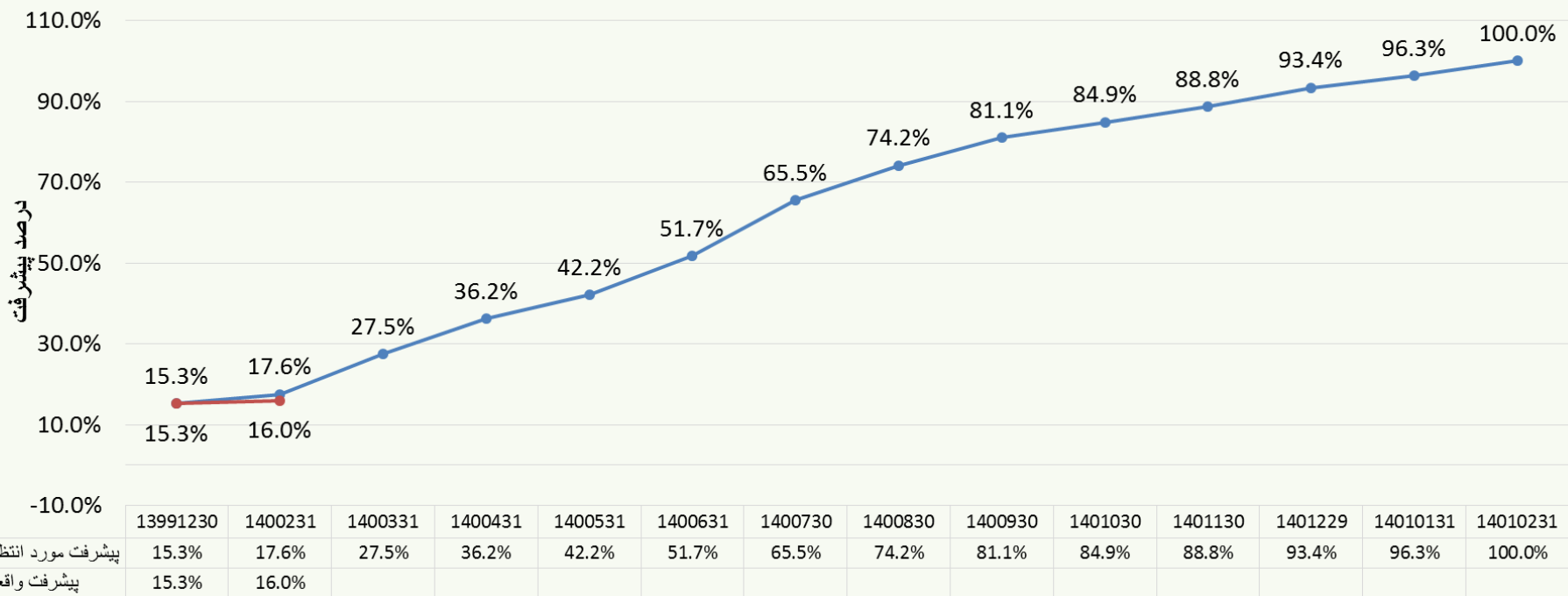
نمودار پیشرفت پروژه فاز اول

AM DHM S-Curve



نمودار پیشرفت پروژه فاز دوم

AM DHM S-Curve



فَعَالِیْت های انجام شده موتور درون چاهی ۴ ۳ ۶ اینچ (از جلسه قبل)

- ساخت مجدد قطعه شماره DHM-01-11
- مونتاژ مجدد موتور ۴/۳ ۶ اینچ در شرکت ملی حفاری
- پیگیری و انجام هماهنگی های لازم جهت تست موتور ۴/۳ ۶ اینچ از مدیریت های خدمات ویژه حفاری و مدیریت پروژه های حفاری و اعلام عدم امکان تست از سوی شرکت ملی حفاری
- شناسایی و مذاکره با شرکت های دیگر جهت تست موتور ۴/۳ ۶ اینچ
- شروع ساخت قطعه فلوت ساب موتور ۴/۳ ۶ اینچ جهت اتصال موتور به تجهیزات تست
- طراحی دو فرز مدولی سر دندانه و ته دندانه برای تراشکاری روتور ۸/۱ ۲ اینچ
- شناسایی پیمانکار جدید برای ساخت روتور با استفاده از فرزهای مدولی و ارجاع کار ساخت به آن

فعالیت های انجام شده موتور درون چاهی ۴ ۳ ۶ اینچ (از جلسه قبل)

- طراحی ابزار هاب برای ماشینکاری روتور موتور ۱/۸ ۲ اینچ
- شناسایی سازنده ابزار هاب و ارجاع کار ساخت به آن
- طراحی ابزار هاب برای روتور موتور ۳/۴ ۶ اینچ
- تهیه متریال برای ساخت قطعات اصلی موتور ۱/۸ ۲ اینچ برای فاز دوم
- شروع ساخت قطعات اصلی موتور ۱/۸ ۲ اینچ و انجام ماشینکاری اولیه
- تدوین فرآیند ساخت یاتاقان های دارای تنگستن کارباید در داخل جهاد و شروع

ساخت نمونه اولیه

گانت سال اول - فاز ۱

پایان	شروع	وزن از ۱۰۰	(%) واقعی	(%) برنامه	نام فعالیت	WBS	ID
۹۹/۷/۲۰	۹۸/۳/۱	۱۰۰	۹۰.۵۳	۱۰۰	ساخت یک نمونه از هر یک از موتورهای هیدرولیکی درون چاهی حفاری سائزهای ۱/۸ و ۳/۴ اینچ	۱	۱
۹۹/۵/۱۸	۹۸/۳/۱	۴۰.۲۱	۹۱.۸۸	۱۰۰	طراحی و ساخت یک نمونه موتور درون چاهی سائز ۱/۸ اینچ	۱.۱	۲
۹۸/۷/۸	۹۸/۳/۱	۸	۱۰۰	۱۰۰	طراحی موتور ۱/۸	۱.۱.۱	۳
۹۹/۴/۱	۹۸/۷/۲	۲۰.۱۹	۹۷.۹۱	۱۰۰	فرآیند ساخت موتور ۱/۸	۱.۱.۲	۵۱
۹۹/۴/۱	۹۸/۷/۲	۴.۰۶	۱۰۰	۱۰۰	ساخت قطعات بخش پیرینگ	۱.۱.۲.۱	۵۲
۹۹/۳/۳۱	۹۸/۷/۳۰	۴	۱۰۰	۱۰۰	ساخت قطعات بخش انتقال قدرت	۱.۱.۲.۲	۲۰۵
۹۹/۳/۳۱	۹۸/۷/۲	۱۲.۱۳	۹۶.۵۶	۱۰۰	ساخت قطعات بخش قدرت	۱.۱.۲.۳	۲۲۲
۹۹/۳/۲۸	۹۸/۷/۹	۴۰.۱	۱۰۰	۱۰۰	تامین قطعات موتور ۱/۸	۱.۱.۳	۲۵۳
۹۸/۸/۲۲	۹۸/۷/۹	۱	۱۰۰	۱۰۰	تامین قطعات انتقال قدرت	۱.۱.۳.۱	۲۵۴
۹۹/۳/۲۸	۹۸/۷/۱۶	۱.۲	۱۰۰	۱۰۰	تامین قطعات پیرینگ	۱.۱.۳.۲	۲۵۹
۹۹/۴/۸	۹۹/۴/۱	۴	۹۷	۱۰۰	فرآیند مونتاژ موتور ۱/۸	۱.۱.۴	۲۹۶
۹۹/۴/۷	۹۹/۴/۱	۰.۶۷	۱۰۰	۱۰۰	مونتاژ قطعات بخش Transmission section	۱.۱.۴.۱	۲۹۷
۹۹/۴/۸	۹۹/۴/۲	۰.۶۷	۱۰۰	۱۰۰	مونتاژ قطعات بخش Bearing section	۱.۱.۴.۲	۲۹۸
۹۹/۴/۲	۹۹/۴/۱	۰.۶۷	۱۰۰	۱۰۰	مونتاژ قطعات بخش power section	۱.۱.۴.۳	۲۹۹
۹۹/۴/۴	۹۹/۴/۳	۱.۲	۹۰	۱۰۰	مونتاژ کامل موتور ۱/۸	۱.۱.۴.۴	۳۰۰
۹۹/۴/۸	۹۹/۴/۷	۰.۸	۱۰۰	۱۰۰	بسته بندی و حمل و نقل	۱.۱.۴.۵	۳۰۱
۹۹/۵/۱۸	۹۹/۴/۹	۴	۳۵.۰۲	۱۰۰	فرآیند تست موتور ۱/۸	۱.۱.۵	۳۰۲
۹۹/۴/۱۰	۹۹/۴/۹	۰.۴	۱۰۰	۱۰۰	تست بخش Transmission section	۱.۱.۵.۱	۳۰۳
۹۹/۴/۱۰	۹۹/۴/۹	۰.۴	۱۰۰	۱۰۰	تست بخش Bearing section	۱.۱.۵.۲	۳۰۴
۹۹/۴/۱۰	۹۹/۴/۹	۰.۴	۱۰۰	۱۰۰	تست بخش power section	۱.۱.۵.۳	۳۰۵
۹۹/۴/۱۷	۹۹/۴/۱۱	۰.۴	۵۰	۱۰۰	تست آزمایشگاهی محصول نهایی	۱.۱.۵.۴	۳۰۶
۹۹/۵/۱۸	۹۹/۴/۱۸	۲.۴	۰	۱۰۰	تست کارگاهی محصول نهایی و اخذ تاییدیه	۱.۱.۵.۵	۳۰۷
۹۹/۷/۲۰	۹۸/۳/۱	۵۹.۷۹	۸۹.۶۳	۱۰۰	طراحی و ساخت یک نمونه موتور درون چاهی سائز ۳/۴-۱/۸ اینچ	۱.۲	۳۰۸
۹۸/۷/۲	۹۸/۳/۱	۱۳	۱۰۰	۱۰۰	تکمیل دانش فنی موتور ۳/۴	۱.۲.۱	۳۰۹
۹۹/۵/۲۱	۹۸/۷/۲	۲۹.۷۹	۱۰۰	۱۰۰	فرآیند ساخت موتور ۳/۴	۱.۲.۲	۳۲۵
۹۹/۵/۲۱	۹۸/۷/۳	۶.۰۴	۱۰۰	۱۰۰	ساخت قطعات پیرینگ	۱.۲.۲.۱	۳۲۶
۹۹/۴/۳۰	۹۸/۷/۳	۶	۱۰۰	۱۰۰	ساخت قطعات انتقال قدرت	۱.۲.۲.۲	۴۴۷
۹۸/۷/۲	۹۸/۷/۲	۱۷.۷۵	۱۰۰	۱۰۰	تامین بخش قدرت	۱.۲.۲.۳	۵۶۸
۹۸/۱۰/۱۴	۹۸/۳/۱	۶	۱۰۰	۱۰۰	فرآیند تامین قطعات موتور ۳/۴	۱.۲.۳	۶۱۶

پایان	شروع	وزن از ۱۰۰	(/) واقعی	(/) برنامه	نام فعالیت	WBS	ID
۹۸/۱۰/۹	۹۸/۷/۳	۱.۸	۱۰۰	۱۰۰	تامین قطعات استاندارد	۱.۲.۳.۱	۶۱۷
۹۸/۱۰/۱۴	۹۸/۳/۱	۲.۴	۱۰۰	۱۰۰	تامین مواد اولیه و قطعات خارجی	۱.۲.۳.۲	۶۲۱
۹۹/۶/۹	۹۹/۵/۲۲	۶	۱۰۰	۱۰۰	فرآیند مونتاژ موتور ۳/۴ ۶	۱.۲.۴	۶۳۸
۹۹/۵/۲۸	۹۹/۵/۲۲	۱	۱۰۰	۱۰۰	مونتاژ قطعات بخش Transmission section	۱.۲.۴.۱	۶۳۹
۹۹/۵/۲۸	۹۹/۵/۲۲	۱	۱۰۰	۱۰۰	مونتاژ قطعات بخش Bearing section	۱.۲.۴.۲	۶۴۰
۹۹/۵/۲۸	۹۹/۵/۲۲	۱	۱۰۰	۱۰۰	مونتاژ قطعات بخش power section	۱.۲.۴.۳	۶۴۱
۹۹/۶/۲	۹۹/۵/۲۹	۱.۲	۱۰۰	۱۰۰	پسته بندی و حمل و نقل	۱.۲.۴.۴	۶۴۲
۹۹/۶/۹	۹۹/۶/۳	۱.۸	۱۰۰	۱۰۰	مونتاژ کامل موتور ۳/۴ ۶	۱.۲.۴.۵	۶۴۳
۹۹/۷/۲۰	۹۹/۶/۱۰	۶	+	۱۰۰	فرآیند تست موتور ۳/۴ ۶	۱.۲.۵	۶۴۴
۹۹/۶/۱۶	۹۹/۶/۱۰	۰.۶	+	۱۰۰	تست بخش Transmission section	۱.۲.۵.۱	۶۴۵
۹۹/۶/۱۶	۹۹/۶/۱۰	۰.۶	+	۱۰۰	تست بخش Bearing section	۱.۲.۵.۲	۶۴۶
۹۹/۶/۱۶	۹۹/۶/۱۰	۰.۶	+	۱۰۰	تست بخش power section	۱.۲.۵.۳	۶۴۷
۹۹/۶/۲۳	۹۹/۶/۱۰	۰.۶	+	۱۰۰	تست آزمایشگاهی محصول نهایی	۱.۲.۵.۴	۶۴۸
۹۹/۷/۲۰	۹۹/۶/۲۴	۳.۶	+	۱۰۰	تست کارگاهی محصول نهایی و اخذ تاییدیه	۱.۲.۵.۵	۶۴۹

گانت سال دوم-فاز ۲

گانت چارت فاز دوم پروژه

ID	WBS	نام فعالیت	وزن از ۱۰۰	شروع	پایان	(%) برنامه	(%) واقعی
۱	۱	ساخت موتورهای هیدرولیکی درون چاهی حفاری سائزهای ۲ ۱/۸ و ۳ ۳/۴ اینچ	۱۰۰	۱۰۰/۱/۱۵	۱۰۱/۲/۳۱	۲۰.۴۵	۱۶
۲	۱.۱	ساخت دو مجموعه از هر یک از موتورهای هیدرولیکی درون چاهی حفاری سائزهای ۲ ۱/۸ و ۳ ۳/۴ اینچ	۱۰۰	۱۰۰/۱/۱۵	۱۰۱/۲/۳۱	۲۰.۴۵	۱۶
۳	۱.۱.۱	ساخت دو مجموعه موتور درون چاهی سائز ۲ ۱/۸ اینچ	۳۸.۱۸	۱۰۰/۱/۲۱	۱۰۰/۷/۱۲	۴۵.۲۸	۳۷.۲
۴	۱.۱.۱.۱	فرآیند ساخت برای دو مجموعه موتور ۲ ۱/۸	۲۵.۳۹	۱۰۰/۱/۲۲	۱۰۰/۵/۲۶	۵۵.۲۸	۳۷.۳۱
۵	۱.۱.۱.۱.۱	ساخت قطعات بخش بیرینگ	۵.۵۱	۱۰۰/۳/۱	۱۰۰/۵/۲۶	۱۶.۱۹	۵۰
۱۷۷	۱.۱.۱.۱.۲	ساخت قطعات بخش انتقال قدرت	۵.۳	۱۰۰/۳/۱	۱۰۰/۵/۲۶	۱۱.۰۱	۵۰
۱۹۶	۱.۱.۱.۱.۳	ساخت قطعات بخش قدرت	۱۴.۵۸	۱۰۰/۱/۲۲	۱۰۰/۴/۲۸	۸۵.۶۲	۲۸.۰۸
۲۲۹	۱.۱.۱.۲	تامین مواد و قطعات خارجی برای دو مجموعه موتور ۲ ۱/۸	۳.۶۸	۱۰۰/۱/۲۱	۱۰۰/۳/۳۱	۹۰.۱	۸۰.۶۷
۲۸۹	۱.۱.۱.۳	فرآیند مونتاژ برای دو مجموعه موتور ۲ ۱/۸	۳.۷۹	۱۰۰/۵/۲۷	۱۰۰/۶/۱۳	۰	۴۷.۵
۲۹۵	۱.۱.۱.۴	فرآیند تست برای دو مجموعه موتور ۲ ۱/۸	۵.۳۲	۱۰۰/۶/۱۴	۱۰۰/۷/۱۲	۰	۰
۳۰۱	۱.۱.۲	ساخت دو مجموعه موتور درون چاهی سائز ۳ ۳/۴ اینچ	۶۱.۸۲	۱۰۰/۱/۱۵	۱۰۱/۲/۳۱	۵.۲۹	۳.۰۶
۳۰۲	۱.۱.۲.۱	فرآیند ساخت موتور برای دو مجموعه ۳ ۳/۴	۴۳.۸۳	۱۰۰/۱/۱۵	۱۰۰/۱۱/۳۰	۷.۴۵	۴.۳۱
۳۰۳	۱.۱.۲.۱.۱	ساخت قطعات بیرینگ	۸.۰۷	۱۰۰/۶/۳۰	۱۰۰/۱۱/۳۰	۰	۰
۴۲۲	۱.۱.۲.۱.۲	ساخت قطعات انتقال قدرت	۷.۷۹	۱۰۰/۶/۳۰	۱۰۰/۱۱/۳۰	۰	۰
۵۵۸	۱.۱.۲.۱.۳	ساخت قطعات بخش قدرت	۲۷.۹۷	۱۰۰/۱/۱۵	۱۰۰/۱۱/۶	۱۱.۶۵	۶.۷۳
۶۱۷	۱.۱.۲.۲	فرآیند تامین مواد و قطعات خارجی برای دو مجموعه موتور ۳ ۳/۴	۵.۷۲	۱۰۰/۶/۳۰	۱۰۰/۹/۲۴	۰	۰
۶۳۸	۱.۱.۲.۳	فرآیند مونتاژ برای دو مجموعه موتور ۳ ۳/۴	۵.۷	۱۰۰/۱۱/۲۷	۱۰۰/۱۲/۲۸	۰	۰
۶۴۴	۱.۱.۲.۴	فرآیند تست برای دو مجموعه موتور ۳ ۳/۴	۶.۵۷	۱۰۱/۱/۱۴	۱۰۱/۲/۳۱	۰	۰

تصویر قطعات ساخته شده و اقدامات انجام شده
از جلسه قبل

تصویر قطعات ساخته شده (DHM-01-11)



مونٹاژ موٽور ۴/۳ ۶ اینچ



مونٽاژ موٽور ۴/۳ ۶ اینچ



01/18/2021 10:22

مونٹاژ موتور ۳/۴ اینچ



مونٽاژ موٽور ۳/۴ ۶ اینچ

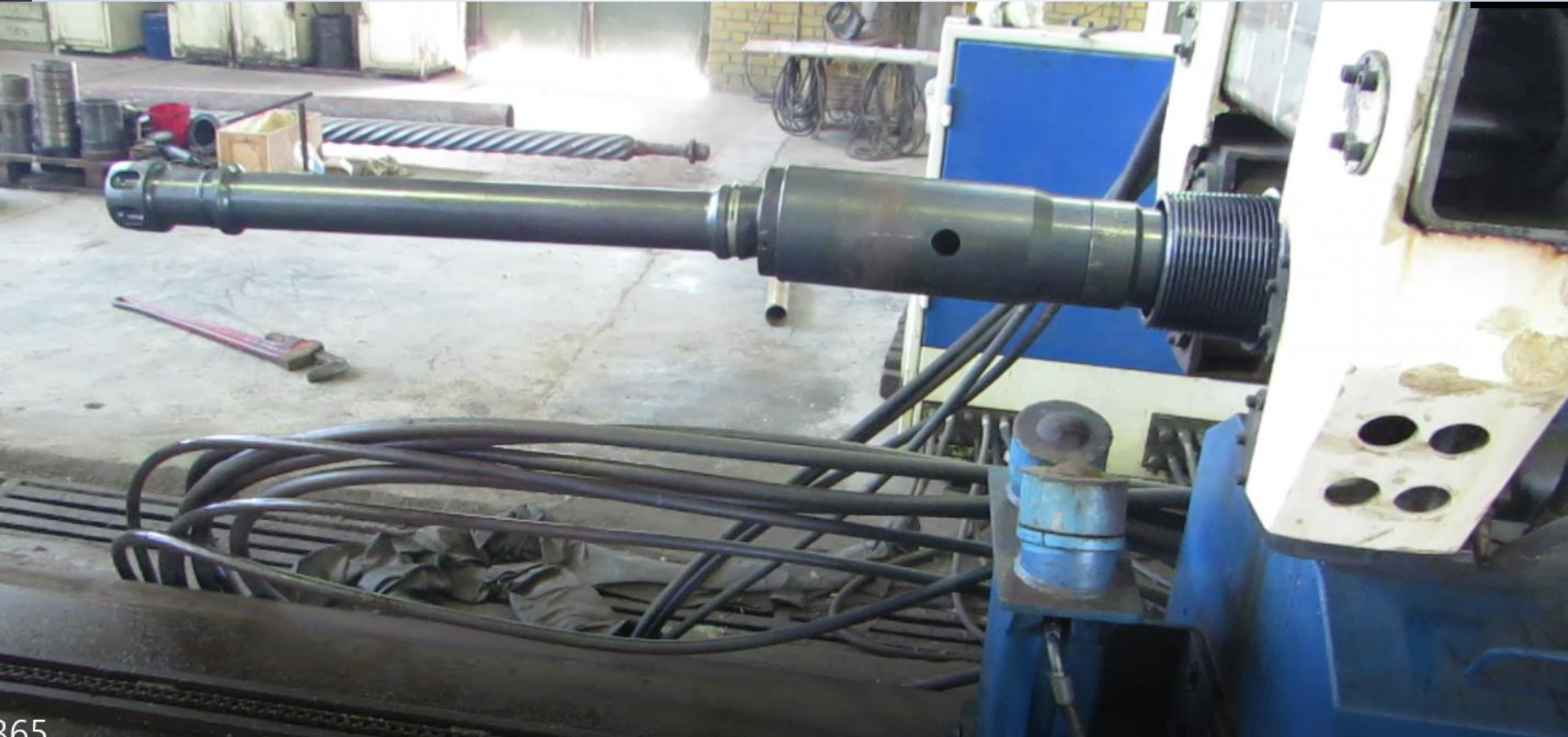


مونٽاژ موٽور ۴/۳ ۶ اینچ



01/19/2021 10:02

مونتاژ بخش انتقال قدرت موتور ۴ ۳ ۶ اینچ



R65

مونتاژ موتور ۳/۴ ۶ اینچ



01/19/2021 11:55



موتور ۳/۴ اینچ مونتاژ شده

فرز مدولی مورد استفاده جهت ساخت روتور



ابزار هاب





ابزار هاب



قطعه نمونه جهت تدوین روش ساخت یاتاقان های دارای تنگستن کارباید



قطعات تنگستن کار باید



فرزکاری قطعه نمونه جهت تدوین روش ساخت یاتاقان های دارای تنگستن کارباید





ساخت قطعات جدید موتور ۱/۸ ۲ اینچ

ساخت قطعات جدید موتور ۱/۸ ۲ اینچ

ساخت قطعات جدید موتور ۱/۸ ۲ اینچ



بائسکر از توجه شما