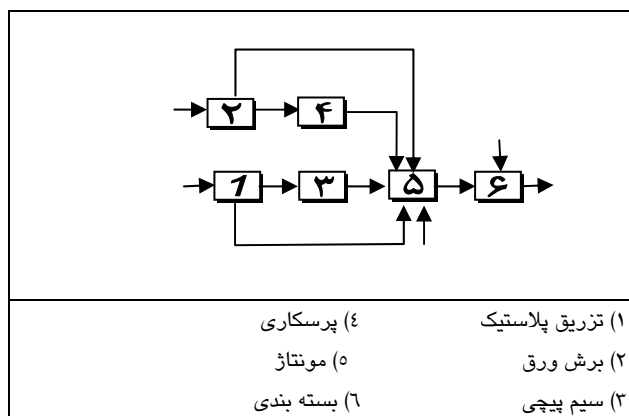


آداپتور

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	آداپتور	سه حالت با ورودی ۲۲۰ و خروجی های ۳.۶ و ۱۲ ولت	۱۰۰	هزار عدد

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

محصول تولید این واحد آداپتور یا مبدل ولتاژ است و کاربرد آن به منظور تبدیل جریان برق متناوب شهری و برق مستقیم و ولتاژ پایین تر خواهد بود.

مراحل تولید آداپتور در این واحد شامل :

۱- تزریق پلاستیک : برای ساخت قرقره بدنه زیرو رو آداپتور که از جنس پلاستیک هستند از دستگاه تزریق ۱۵۰ گرمی استفاده می شود بعد از عمل تزریق راه گاه‌های متصل به قطعات جدا می شود. پلی آمید قبل از تزریق در دستگاه خشک کن خشک می شود.

۲- برش و ورق : برای برش ورقه های دینامو و بقیه نوار از گیوتین استفاده می کنند این نوارها سپس به زیر دهانه پرس ضربه ای ده تن هدایت می شوند. قطعات مورد نظر تولید می گردد.

۳- سیم پیچی : عملیات سیم پیچی ثانویه و اولیه در چهار مرحله به کمک بوبین پیچ و دستی انجام می گیرد . برای این منظور سیم های لاکه مختلف روی دستگاه بوبین پیچ مختلف (سه دستگاه) بسته می شود . لازم

به ذکر است سیم پیچی اول ثانویه بخاطر تعداد دور کم (دور) به کمک دست انجام می گیرد.

۴- پرسکاری : برای تولید برش هسته های I و E شکل نوارهای ورق به کمک یک قالب دو ایستگاه و پرس ضربه ای ۱۰ تن استفاده می شود. در ایستگاه اول هسته های I شکل و در ایستگاه دوم هسته های E شکل به دست می آیند این هسته ها در قسمت مونتاژ به هم چسبانیده می شوند .

۵- مونتاژ: کلیه عملیات مونتاژ شامل عملیات هسته ها ، کلید، یکسو کننده ،سیم های ورود و خروج و بدنه در قسمت مونتاژ انجام می گیرد . و بعد از چسباندن یک برچسب روی بدنه و بازرسی نهایی ، محصول برای بسته بندی آماده می باشد.

۶- بسته بندی : در بسته بندی ابتدا هر محصول در یک جعبه مقوایی و سپس همراه هر ۱۸ جعبه در یک کارتن سه لایه قرار داده می شوند. و به انبار فرستاده می شوند

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	ورق	دینامو، ۰/۵ میلی متر	۷۳۶۰۰	کیلوگرم
۲	پلی آمید	۶ و ۶	۱۰۵۳	کیلوگرم
۳	پلی پروپیلن	گرانول	۲۲۹۲	کیلوگرم
۴	سیم	سیم های لاکه به قطرهای ۱/۴ ۱/۷ و ۱/۲ میلی متر	۷۷۵۰	کیلوگرم

۵	یکسو کننده	سه سر ۴۱۴۸	۱۰۰	هزار عدد	●
۶	کلید	سه حالت خطی	۱۰۰	هزار عدد	●
۷	محافظ سیم	پلی پروپیلن	۲۰۰	هزار عدد	●
۸	پیچ و مهره	M ₃	۲۰۰	هزار عدد	●
۹	برچسب	سلفونی	۱۰۰	هزار عدد	●
۱۰	جعبه	مقوایی به ابعاد × ۶/۵ (cm) ۸/۵×۶/۵	۱۰۰	هزار عدد	●
۱۱	کارتن	سه لایه به ابعاد ۱۸×۲۰×۲۰ (cm)	۵۵۵۶	عدد	●
۱۲	سیم لاکه	قطر ۰/۲۹ میلی متر	۱۲۰۰۰	کیلو گرم	●

۵- ماشین آلات و تجهیزات اصلی (فرآیند تولید، آزمایشگاه و تعمیرگاه):

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	دستگاه تزریق	۱۵۰ گرمی	۱	●
۲	گیوتین	ضربه ای ۱۰ تن	۲	●
۳	دستگاه بوتین پیچ	برق مصرفی ۱ کیلووات	۳	●
۴	گیوتین	هیدرولیکی	۱	●
۵	قالب	قالب تزریق پلاستیک برش فلز	۴	●

۶- تعداد کارکنان

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۰	۹	۱۰	۲۶

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۵۵	۷	۲

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۴۰۰/۰۰	۱۲۵	۴۰	۴۱۰