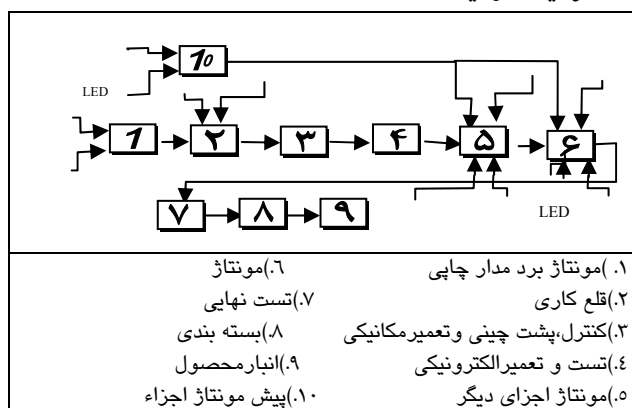


انتخاب کننده اتوماتیک ۲×۱

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	انتخاب کننده اتوماتیک ۲×۱	ولتاژ تغذیه ۲۲۰ ولت ۵۰ هرتز قدرت: ۰/۸ وات راه ارتباط : پورتهای موازی کامپیوترهای شخصی	۵۴۰۰	دستگاه

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

مراحل و نکات ذیل در تولید محصول می بایست مد نظر قرار گیرد:

۱- مونتاژ قطعات بر روی برد مدار چاپی به روش دستی پیش بینی شده است. این روش دو مزیت عمده دارد که اولی سرمایه گذاری اندک است دوم اشتغال زایی در عین حال که با توجه به پایین بودن دستمزد رکشور مقرون به صرفه نیز هست.

۲- قلع کاری: قلع کاری با مرسوم ترین روش یعنی استفاده از وان قلع صورت می گیرد.

قطعات می باشد. بدنه دستگاه از نظر ابعاد - فرم، رنگ و ظرافت مورد کنترل چشمی و اندازه گیری ابعاد بصورت نمونه ای انجام می شود. برد مدار چاپی از نظر انطباق با فیلم و کنترل چشمی به وسیله ذره بین در مورد هادیها انجام می شود.

۴- مواد اولیه اصلی :

% بررسیهای مالی ، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد . طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %

۳- مونتاژ و تست نهایی نیز با توجه به میزبای فوق الذکر به روش دستی صورت می گیرد.

۴- به دلیل دقیق بودن و لزوم کار صحیح با کامپیوتر کیفیت محصول نقش عمده ای در بازار فروش پیدا می کند تا جایی که کیفیت پایین حتی باعث از دست رفتن بازار می شود.

۵- نظر به تخصصی بودن کار مدار چاپی و کار ساخت جعبه این دو فعالیت به صورت دریافت خدمات از سایر واحدها جایگزین شده است.

۶- قلع کاری در حدود درجه حرارت ۲۳۰ درجه سانتی گراد صورت گرفته قبل از آن فلاکس خورده و توسط هیترهایی گرم می شود.

۷- مرحله قلع کاری در تولید محصول نقش مهمی را در کیفیت محصول چه در کوتاه مدت و چه در دراز مدت ایفا میکند.

۸- مواد اولیه ، قطعات ساخته شده سفارشی، بصورت نمونه ای کنترل می شوند و محصول نهایی بصورت صد درصد باید کنترل شود این به دلیل خاصیت محصول تولید می باشد.

۹- روش کنترل برای قطعات الکترونیکی انطباق مشخصات روی قطعات با مشخصات تعریف شده

۱۰- کنترل کیفیت : در حین ساخت بدنه از تست برد مدار چاپی و به صورت نمونه برداری به صورت تست عملکرد انجام می گردد.

۶- تعداد کارکنان

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۴	۲۲	۳۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۹	۷	۴

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۲۰۰	۲۰۰	۱۱۰	۶۲۰

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		تجهیز
			مقدار	واحد	
۱	مدار مجتمع (IC)	SN 7432	۱۶۳۶۲۰	عدد	<input type="checkbox"/>
۲	مدار مجتمع (IC)	DM 74476 N	۱۶۳۶۲۰	عدد	<input type="checkbox"/>
۳	مدار مجتمع (IC)	C- ۷۴۰۸	۱۰۹۰۸۰	عدد	<input type="checkbox"/>
۴	مدار مجتمع (IC)	DM 74 1S244	۱۰۹۰۸۰	عدد	<input type="checkbox"/>
۵	مدار مجتمع (IC)	CD 4078	۱۶۳۶۲۰	عدد	<input type="checkbox"/>
۶	ترانسفوماتور	۷,۵ : ۲۲۰	۵۴۲۷۰	عدد	<input checked="" type="checkbox"/>
۷	کلید فشاری		۲۷۲۷۰۰	عدد	<input type="checkbox"/>
۸	کانکتور	D 25	۵۴۱۰۸	عدد	<input type="checkbox"/>
۹	کانکتور	Sentronix	۱۰۸۲۱۶	عدد	<input type="checkbox"/>
۱۰	قاب دور دستگاه	فلزی	۵۴۲۷۰	عدد	<input checked="" type="checkbox"/>
۱۱	کانکتور نرم و مادگی	-	۱۶۲۲۲۴	عدد	<input type="checkbox"/>
۱۲	سیم افشان	-	۵۴۰۰۰۰	متر	<input checked="" type="checkbox"/>
۱۳	فیبر مدار چاپی	با اندازه ۱۶ cm×۱۸/۵ از نوع R3	۵۴۵۴۰	عدد	<input checked="" type="checkbox"/>

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیز
۱	نوار نقاله	طول ۱۴ متر - عرض ۰/۵ متر - قدرت ۴ کیلووات	۱	<input checked="" type="checkbox"/>
۲	میز مونتاژ	طول ۱۵ متر - عرض ۱ متر ارتفاع ۰/۸	۱	<input checked="" type="checkbox"/>
۳	میز کار	ابعاد طول ۱/۵ متر - عرض ۱ متر ارتفاع ۰/۸	۱	<input checked="" type="checkbox"/>
۴	دیگ قلع		۱۵	<input checked="" type="checkbox"/>