

بالاست مهتابی

۱-نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	بالاست مهتابی	۲۰ واتی	۲۰۰۰۰۰	عدد
۲	بالاست مهتابی	۴۰ واتی		عدد

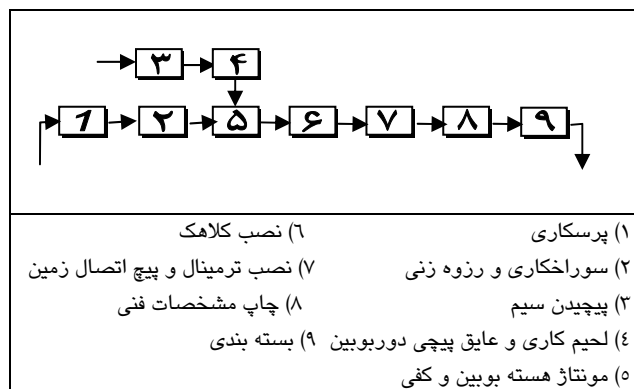
۱۱) چاپ مشخصات فنی

۱۲) بسته بندی

الف- از دیگر موارد قابل ذکر در روش انتخاب شده نحوه انتخاب ماشین سیم پیچ می باشد وجود یک دشتگاه سم پیچ اتوماتیک در واحد مزبور لازم به نظر می رسد ولی با توجه به قیمت بسیار بالای این ماشین آلات و خارجی بودن این ماشین و محدودیت سرمایه گذاری در بخش صنایع کوچک سبب گردیده که از وجود این ماشین در واحد تولیدی صرف نظر شده و به جای آن از ماشین های سیم پیچ دستی که در داخل کشور تولید می شوند استفاده نماییم . استفاده از ماشین های سیم پیچ دستی سبب می گردد اولاً قیمت تمام شده ماشین آلات بسیار کم شده و نیز از نیروی انسانی بیشتری استفاده شده و این خود سبب اشتغال زایی می گردد. البته در این حالت به علت نیمه مکانیزه بودن انجام عملیات سیم پیچی ، ضریب خطا و نگرانیهای موجود افزایش می یابد که با قراردادن یک سیستم کنترل کیفیت در جریان خط تولید می توان به کیفیت محصول افزود.

ب- عملیات پرسکاری : جهت تولید قطعات هسته و نیز کفی بالاست از پرس ضربه ای استفاده می شود از جمله موارد قابل توجه این مرحله ، انتخاب ظرفیت مناسب پرس و سرعت انجام عملیات پرسکاری می باشد. به دلایل حساسیت فاصله هوایی در طراحی ترانس ، قالب پرس باید از دقت بالایی برخوردار باشد تاب برداشتن قطعات هسته نشده و از ایجاد زائده هایی بر روی قطعات هسته جلوگیری گردد.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

شکل متناسب با شکل سیم پیچ در نظر گرفته می شود و با توجه به اینکه شکل قطعات هسته به صورت I ، E در نظر گرفته شده است. لذا سیم پیچ مورد نظر نیازی به قرقره پلاستیکی و قاب روئی نیاز نمی باشد. حذف مراحل مذکور سبب کاهش هزینه تمام شده و در نتیجه کاهش قیمت محصول می گردد. روش انتخاب شده شامل مراحل زیر می باشد.

- ۱) پرس کاری ورق سیلیس دار و تهیه قطعات هسته
- ۲) پرس کاری ورق فولادی و ساخت کفی
- ۳) رزوه کردن و سوراخ کردن جهت تهیه اتصال زمین
- ۴) پیچیده سیم پیچ توسط ماشین سیم پیچ
- ۵) زدن دوسربوبین در حمام قلع و پیچاندن نوارچسب عایق روی سیم پیچ
- ۶) مونتاژ کردن قطعات هسته، بوبین و کفی
- ۷) گذاردن کلاهک دو سر بالاست و نصب سرسیم ها
- ۸) شار لاک زنی
- ۹) نصب ترمینال و پیچ اتصال زمین
- ۱۰) تست سالم بودن (مقاومت اهمی)

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران

□ تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		ردیف
			مقدار	واحد	
۱	ورق	آهن سیلیس دار	۱۹۱۴۱۳/۳	کیلوگرم	●
۲	ورق کفی	میزان مصرف ۶۰گرم برای بالاست های ۲۰ و ۴۰ وات	۲۷۴۲۹	کیلوگرم	●
۳	سیم شار لاک دار	میزان مصرف ۹۰گرم	۳۹۳۶۰/۴	کیلوگرم	●
۴	کلاهک	برای دو سر بالاست	۸۶۷۳۶۸	عدد	●
۵	ترمینال	نمره ۶	۴۳۳۶۸۴/۲	عدد	●
۶	پیچ	—	۴۳۳۶۸۴/۲	عدد	●
۷	سرسیم	—	۸۶۷۳۶۸	عدد	●
۸	رنگ	جهت چاپ	۴/۵	کیلوگرم	●
۹	قلع	—	۴۳/۳	کیلوگرم	●
۱۰	کارتن	برای بسته بندی	۲۱۲۲۷	عدد	●
۱۱	عایق	—	۲۴۹۸۵	کیلوگرم	●
۱۲	شار لاک	—	۲۶۲۹/۸	کیلوگرم	●

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	پرس	۱۵ تنی ضربه ای	۱	●
۲	پرس	۲۰ تنی ضربه ای	۲	●
۳	دریل	رومیزی	۲	●
۴	بوبین پیچ	دستی	۶	●
۵	کوره	خشک کن	۱	●
۶	وانهای چربی زدایی	حجم یک متر مکعب	۴	●
۷	میز مونتاژ	—	۳	●

۶- تعداد کارکنان

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۴	۴	۴۳	۶۵

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۶۸	۱۲	۳

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۹۰۰	۱۶۰	۱۰۵	۵۴۵