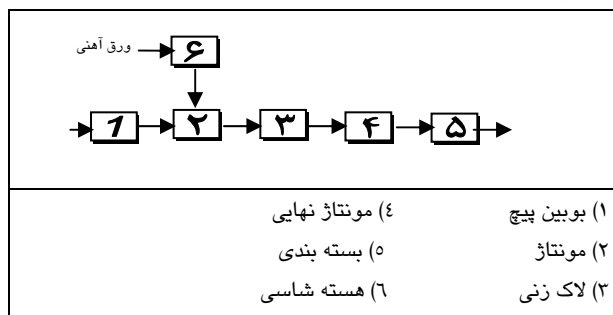


## ترانس مهتابی

### ۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	ترانس مهتابی	۴۰ وات ۲۲۰ ولت فرکانس ۵۰ هرتز و جریان اسمی کار ۰/۴۳ آمپر	۴۵۰	میلیون عدد

### ۲- فرآیند تولید:



### ۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

فرآیند تولید از هفت مرحله اصلی تشکیل شده است :

۱- بوبین پیچ : در این مرحله توسط بوبین پیچ، سیم لاک به صورت سیم پیچ مکعب مستطیل شکل به ابعاد خارجی ۱۹×۲۳×۸۴ میلی متر بر روی کاغذ پریشمان و فیبر کاغذی پیچیده می شود .

۲- تهیه هسته : در این مرحله ورق‌های T و U شکل هسته توسط پرس های جداگانه ای تولید و در ظروف جداگانه ای ریخته شده و به قسمت مونتاژ شده و به قسمت مونتاژ هدایت می شود.

۳- تهیه ورق شاسی : در این مرحله توسط پرس ضربه ای جداگانه ای ورق شاسی تهیه می شود و به قسمت مونتاژ هدایت می شود.

۴- مرحله مونتاژ : در این مرحله تعداد ۱۳۷ عدد ورق T و U شکل داخل سیم پیچ قرار داده می شود تا هسته کامل ترانس بدست آید. هسته کامل شده روی ورق شاسی قرار داده می شود .

۵- لاک زنی : در این مرحله جهت عایق بندی و جلوگیری از لرزش صفحات فلزی هسته کل مجموعه مونتاژ شده در مرحله قبلی لاک زنی شده و سپس توسط خشک کن نقاله ای خشک می شود.

۶- مونتاژ نهایی: در این قسمت ترمینال روی ترانس بسته بندی شده و اتیکت نیز روی ترانس چسبانده می شود .

۷- بسته بندی : در این مرحله ترانس در یک جعبه مقوایی قرار گرفته و سپس هر ۲۵ ترانس در یک کارتن بسته بندی و به انبار فرستاده می شود.

### ۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد
۱	سیم لاک	به قطر ۰/۲۸ میلیمتر	۲۴۲۲۵	کیلوگرم
۲	ورق دینامو ( فولاد سیلیس دار)	-	۱۵۶۷۵	کیلوگرم
۳	ورق آهن ریزه	ورق روغنی با ضخامت ۱/۲۵mm	۱۲۲۷۵	کیلوگرم
۴	ترمینال	پلی اتیلن	۴۵۰۰	هزار عدد
۵	شارلاک	سفید	۵۴۲۰۰	کیلوگرم
۶	اتیکت	چاپ شده	۲۵۲/۵	هزار عدد
۷	درپوش ترانس	باکالیتی	۵۰۰	هزار عدد
۸	جعبه مقوا	کارتن ۲۵ تایی	۲۲/۵	هزار عدد

چکیده طرح‌های صنعتی      طرح‌های تیپ      ● تهیه در داخل ایران      □ تهیه از خارج      □ تهیه در داخل و خارج

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع تهیه
۱	دریل	پایه دار	۲	●
۲	پرس دستی	آتنی	۳	●
۳	بوبین پیچ	اتوماتیک	۳	●
۴	لاک زن	—	۱	●
۵	خشک کن	نقاله ای	۱	●

۶- تعداد کارکنان

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۸	۶	۲۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۵۱	۸	۲۰

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۴۰۰	۳۰۰	۱۸۰	۶۹۵