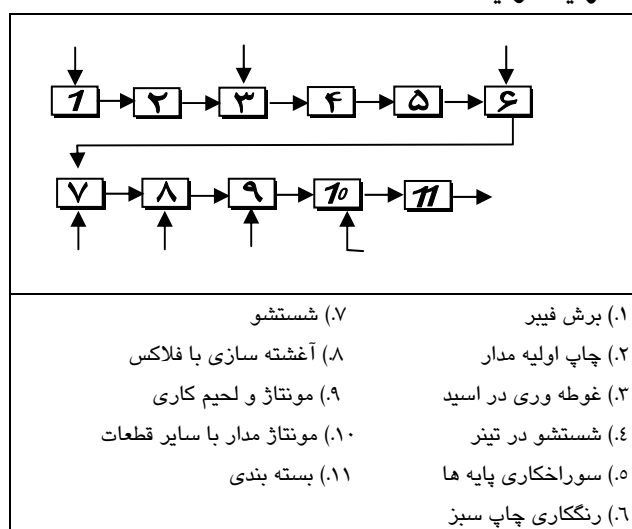


دستگاه تلفن رومیزی

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	تلفن رومیزی	با شماره گیر و زنگ دیجیتال مطابق با استاندارد بی‌المللی BSI به شماره های : BSI-۳۰ BSI-۳۰۰ 6789-BSI	۲۰	هزار عدد

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

تلفن تولیدی این واحد دارای شماره گیر و زنگ دیجیتال می باشد . صفحه شماره گیر دارای ۱۲ کلید شامل ۱۰ کلید مربوط به اعداد و دو کلید مربوط به REDIAL و HOLD خواهد بود. مراحل تولید محصول در این واحد به شرح زیر است:

- ۱- برش فیبر: جهت تولید و مونتاژ برد الکترونیکی ابتدا ورقهای فیبر پشت مسوار توسط تیغ برش دستی به ابعاد مطلوب برش می خورد .
- ۲- چاپ اولیه مدار: مدار مربوط به برد الکترونیکی توسط شابلون دستی با رنگ روغن روی فیبر چاپ می گردد.

۳- غوطه وری در اسید: در این مرحله با غوطه وری فیبر در اسید تمامی قسمت‌های لایه مسی بغیر از قسمت‌هایی که رنگ خورده ، در اسید حل می گردد.

۴- شستشو در تینر: برای حذف کامل اسید و قسمت‌های مسی لایه فیبر توسط تینر مورد شستشو قرار می گیرد.

۵- سوراخکاری: سوراخهای لازم برای سوار نمودن قطعات برد الکترونیکی توسط دریل ستونی و نایلون محصول انجام می گیرد.

۶- رنگ کاری و چاپ سبز: پس از انجام سوراخکاری و نصب لتراست در محل سوراخها پشت فیبر توسط پیستوله رنگ به رنگ سبز در می آید.

۷- شستشو با تینر: پس از خشک شدن رنگ ، عمل شستشو با تینر جهت پاکسازی لتراست انجام می گیرد.

۸- آغشته سازی با فلاکس: در این مرحله قطعات الکترونیکی در سوراخ های ایجاد شده قرار گرفته باید آنها را جهت سهولت در محل لحیم کاری در وان قلع به فلاکس آغشته می شود.

۹- مونتاژ و لحیم کاری: با قرار گرفتن ادامه پایه های قطعات الکترونیکی در وان قلع مذاب عمل لحیم کاری و مونتاژ برد الکترونیکی به پایان می رسد . پس از انجام عمل لحیم کاری اضافات پایه بریده می شود.

۱۰- مونتاژ مدار با سایر قطعات: در این مرحله تمامی قطعات خریداری و ساخته شده تلفن رومیزی بصورت کامل روی یکدیگر مونتاژ می گردد.

۱۱- بسته بندی : بسته بندی محصول برای جعبه های مقوایی و کارتن های سه لایه انجام خواهد پذیرفت .

۴-اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		ردیف
			مقدار	واحد	
۱	جعبه پایه تلفن و درب آن	از جنس ABS	۲۰/۰۰۰	عدد هر کدام	●
۲	جعبه گوشی تلفن و درب آن	از جنس	۲۰/۰۰۰	عدد هرکدام	●
۳	شماره گیر	دیجیتالی با ۱۲ کلید	۲/۰۰۰	عدد هر کدام	●
۴	دکمه	از جنس ABS برای کلیدهای hold و Redial و ولوم	۶۰/۰۰۰	عدد هر کدام	●
۵	کلید سه حالت	شش پایه با دوام	۲۰/۰۰۰	عدد	●
۶	کلید فشاری سه پایه	با سه پایه مدار تبدیل	۲۰/۰۰۰	عدد	●
۷	دهنی	میکروفن خازنی	۲۰/۰۰۰	عدد	●
۸	گوشی	گوشی دینامیکی سلفی ۱۲۲ اهم	۲۰/۰۰۰	عدد	●
۹	چوک تلفن	ورودی سه سر خروجی دو سر با تبدیل امپدانس 200Ω به 32Ω	۲۰/۰۰۰	عدد	●
۱۰	فیبر مدار چاپی	فیبر استخوانی پشت مس دار به ضخامت ۱mm	۲۰۰	مترمربع	●
۱۱	ولوم	یک کیلو اهم	۲۰/۰۰۰	عدد	●
۱۲	کلید فشاری	نرمال باز دو پایه	۲۰/۰۰۰	عدد	●
۱۳	سوکت	کشویی چهارفیش	۸۰/۰۰۰	عدد	●
۱۴	سرسیم	کشویی نروماده	۳۲/۰۰۰	جفت	●
۱۵	کابل دورشته	۲×۰/۷۵ افشان بطول ۱/۵ متر	۳۰/۰۰۰	عدد	●
۱۶	کابل چهاررشته	۴×۰/۷۵ افشان حالت فنی پیچیده شده	۲۰/۰۰۰	عدد	●
۱۷	سه شاخه	سه سکانه جهت اتصال به پرز	۲۰/۰۰۰	عدد	●
۱۸	رنگ	—	۲۰/۰۰۰	عدد	●
۱۹	IC شماره گیری	uM 91210c	۲۰/۰۰۰	عدد	●
۲۰	IC تولید	34017-1P	۲۰/۰۰۰	عدد	●

ردیف	صدا زنگ	ردیف	تعداد	ردیف
۲۱	ترانزیستور	۲۵.C940C۲: N5401	۲۰/۰۰۰	●
۲۲	خازن	الکترونیکی ۱۰۰μf و ۶۳۷	۴۰/۰۰۰	●
۲۳	خازن	10nf -سرامیکی	۱۲۰/۰۰۰	●
۲۴	مقاومت	در انواع مختلف	۴۰/۰۰۰	●
۲۵	دیود	IN4001-IN4148	۱۶۰/۰۰۰	●
۲۶	پایه شماره گیر	از جنس LDPE	۴۰/۰۰۰	●
۲۷	دکمه قطع	از جنس ABS	۲۰/۰۰۰	●
۲۸	پایه تلفن	از جنس P.V.C نرم	۸۰/۰۰۰	●
۲۹	قلع	آلیاژ ۷۰٪ قلع و ۳۰٪ سرب	۴۴۵	●
۳۰	رنگ	روغن	۴۴۵	●
۳۱	رنگ	تینری	۹۰۰	●
۳۲	سیلک	با قاب چوبی	۵۰	●
۳۳	اسید	پرکلورفر	۴۰۰	●
۳۴	تینر	تینر فوری ۲۰۰۰	۱۰۰۰	●
۳۵	جعبه	مقوا ۷۱×۱۵×۲۰	۲۰/۰۰۰	●
۳۶	کارتن	مقواسه لا ۳۵×۶۰×۴۰	۵۰۰	●

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	دریل	رومیزی برای سوراخ زدن به قطر ۱ میلی متر	۱	●
۲	کمپرسور	هوادهی ۲۰۰ لیتر در دقیقه	۱	●
۳	شانه های حمل و نقل	دارای ۲۰ محفظه	۲	●
۴	فن	۳۰۰۰ دور در دقیقه با قدرت ۰/۵ کیلووات	۱	●
۵	وان اسید گرم	با ابعاد ۳۰×۴۵×۷۳ با المنت حرارتی	۱	●
۶	وان قلع	با ابعاد ۱۶×۱۲×۵	۱	●
۷	سیگنال ژنراتور AF	فرکانس ۲۰ تا ۲۰ هزارهرتز	۱	●
۸	اسیلوسکوپ	دو کاناله و ۲۰ مگاهرتز	۱	●
۹	وسایل عمومی اندازه گیری	—	۱ سری	●
۱۰	وان شستشو	به ابعاد ۰/۵×۰/۵	۲	●
۱۱	وان فلاکس	به ابعاد ۱۶×۱۲×۵	۱	●

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

۶- تعداد کارکنان

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۴	۹	۲۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۳۶	۵	۳

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۰۰۰	۲۷۰	۱۰۰	۵۷۰