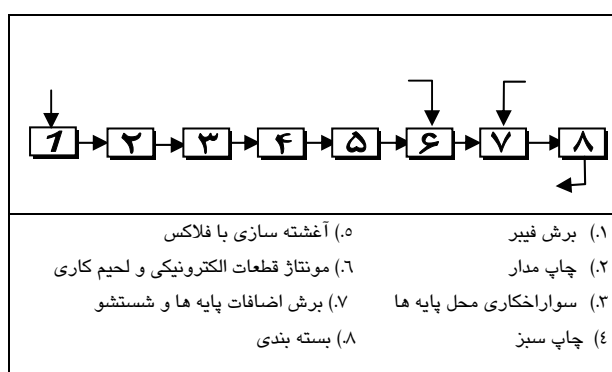


رادیو جیبی

۱- نوع تولیدات :

شماره	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت	
			مقدار	واحد
۱	رادیو	رادیو جیبی دو موج (MW, FM) قابل استفاده با دو باتری ۱/۵ ولت ویا برق و آداپتور با بدنه پلاستیکی و مشخصات و ویژگی های مندرج در استاندارد ملی ایران به شماره ۲۱۲۳	۴۰۰۰۰	عدد

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

محصول مورد نظر از قطعات ساختنی (برق مدار، سیم های اتصال) و قطعات خریداری شده (جعبه و درب آن، طلق نمایش باند رادیو، بوبین IF و هسته، ولوم صوت، دگمه تنظیم صدا و موج، کلید تبدیل، خازن متغییر، ترانزیستور، آنتن، بلند گو، جاباطری و...) تشکیل یافته است.

در مرحله اول تولید ابتدا فیبر خریداری شده توسط تیغ برش دستی برش می خورد سپس در مرحله دوم بر روی فیبر برش خورده طرح مدار را به وسیله رنگ روغنی و سیلک رسم می کنند بدین صورت که سیلک چاپ شده را روی فیبر قرار داده و سپس بوسیله کاردک رنگ روغنی را بر روی آن می کشند سپس فیبر رنگی را در وان اسید پرکلورفر فرو می برند که بدین ترتیب مس پشت فیبرجایی را که رنگ روغن دارد کند و پس از کنترل عملیات مونتاژ نهایی و بستن درب جعبه را انجام می دهند و سپس محصولات را بسته

دراسید حل می شود سپس به منظور از بین بردن رنگ روغنی فیبر را به وسیله تینر و با برس دستی می شویند سپس در مرحله سوم ... فیبرها را به وسیله دریل رومیزی و مته یک سوراخکاری می کنند این سوراخکاری به منظور تعبیه محل پایه ها صورت می گیرد بعد از سوراخکاری فیبر در مرحله چهارم عملیات چاپ نیز صورت می گیرد این عمل بدین ترتیب است که ابتدا محل پایه ها را به وسیله لتراست می پوشانند و سپس رنگ تینری سبز را به وسیله کمپرسوری روی فیبر می پاشند سپس لتراست ها را به وسیله تینر پاک می کنند این کار بدین منظور است که قلع فقط در محل پایه ها بنشیند سپس در مرحله پنجم فیبر را به ماده ای به نام فلاکس آغشته می کنند این کار بدین منظور انجام می شود که عملیات لحیم کاری ظریف تر و بهتر انجام می گیرد.

در ادامه، ابتدا قطعات الکترونیکی در محل خود می چینند و سپس فیبر را بر روی قلع درون وان مماس می کنند تا قلع در محل پایه ها بنشیند و عملیات لحیم کار انجام شود.

سپس در مرحله بعد اضافه پایه قطعات الکترونیکی را به وسیله قیچی می برند فیبر را به وسیله تینر می شویند این شستشو بدین منظور است که خوردگی فلاکس باعث از بین رفتن مدار مس نشود و مدار را به وسیله تجهیزاتی از قبیل اسیلوسکوپ تنظیم کرده و کنترل می

بندی می کنند ابتدا هر دستگاه را در جعبه های مقوایی به ابعاد ۴×۱۰×۱۵ قرار داده و سپس هر ۱۲۰ دستگاه را

در یک کارتن مقوایی سه لایه به ابعاد $40 \times 40 \times 40$ قرار می‌دهند.

۴- مواد اولیه اصلی:

●	هزار عدد	۸۰	اولیه دو سر و ثانویه سه سر	چوک پوش و پول	۱۶
●	هزار عدد	۴۰		سایر قطعاتی الکترونیکی	۱۷
●	هزار عدد	۳۳۶	فیبراستخوانی پست مس دار به ضخامت $0/5$ میلی متر	برد مدار	۱۸
●	هزار عدد	۴۰	$0/5$ وات و 18 اهم	بلندگو	۱۹
●	کیلو گرم	۱۸۰	تینری	رنگ	۲۰
●	متر	۱۲۲۴۵	$0/75$ افشان به رنگهای مختلف	سیم های اتصال	۲۱
●	هزار عدد	۴۰	با گنجایش دو باطری $1/5$ ولت کوچک	جاباطری	۲۲
●	هزار عدد	۴۰	40 سانتی فلزی قابل جمع شدن	آنتن	۲۳
●	هزار عدد	۲۴۰۰	تینر 2000 فوری	تینر	۲۴
●	هزار عدد	۳۳۴	مقوای سه لایه به ابعاد $40 \times 40 \times 40$ سانتی متر	کارتن	۲۵
●	کیلو گرم	۹۰۰	آلیاژ $0/7$ قلع و $0/3$ سرب	قلع	۲۶
●	کیلو گرم	۶۰۰	پرکلوفر	اسید	۲۷

ردیف	مواد اولیه اصلی	ظرفیت		مشخصات فنی	تایید
		مقدار	واحد		
۱	جعبه رادیو	۴۰	هزار عدد	از پلی پروپیلن و پلی استایرن به ابعاد $10 \times 10 \times 2$ سانتیمتر	
۲	درب جعبه رادیو	۴۰	هزار عدد	از پلی پروپیلن و پلی استایرن به ابعاد $10 \times 10 \times 1$	
۳	طلق نمایش باند رادیو	۴۰	هزار عدد	از جنس P.V.C چاپ شده	●
۴	بوبین IF	۱۲۰	هزار عدد	مبدل موج 455 کیلوهرتز با مغزی سفیدآبی وزرد	●
۵	ولوم صوت	۴۰	هزار عدد	مقاومت متغییر 5 کیلوهم با متغیر 5 کیلوهم با کلید قطع و وصل	●
۶	دکمه تنظیم صدا	۴۰	هزار عدد	از جنس پلی پروپیلن و پلی استایرن	●
۷	کلید تبدیل	۴۰	هزار عدد	شش پایه با دو مدار مستقل	●
۸	دکمه تنظیم موج	۴۰	هزار عدد	از جنس پلی پروپیلن و پلی استایرن	●
۹	خازن متغییر	۴۰	هزار عدد	PE $0/75$ با جعبه P.V.C چاپ شده	●
۱۰	بوبین هسته فریت	۴۰	هزار عدد	فریت پنج سانتی و قطر یک سانتی متر و نیم پیچ ابریشمی	●
۱۱	سیلک	۱۰۰	هزار عدد	چاپ شده	●
۱۲	جعبه مقوایی	۴۰	هزار عدد	مقوایی یک لایه به ابعاد $10 \times 10 \times 4$	●
۱۳	ترانزیستور	۱۲۰	هزار عدد	OC $1/2$ و $\beta=100$ و محدوده فرکانس RF	●
۱۴	رنگ	۹۰۰	هزار عدد	روغنی	●
۱۵	ترانزیستور	۱۲۰	هزار عدد	OC $1/2$ و $\beta \geq 100$ و محدوده فرکانس AF	●

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 تجهیز
۱	دریل	رومیزی	۱	●
۲	کمپرسور	با ظرفیت ۲۰۰ لیتر	۱	●
۳	فیکسچر و شابلون	با ظرفیت ۲۰ شانه	۲	●
۴	شانه‌های حمل و نقل	دارای ۲۰ محفظه به ابعاد ۶۰×۴۰ سانتی متر	۲	●
۵	فن	۳۰۰ دور در دقیقه با قدرت ۰/۵ کیلووات	۱	●
۶	وان اسید گرم	به ابعاد ۷۰×۴۵×۳۰ سانتی متر دارای المنت حرارتی	۱	●
۷	وان قلع و رفلاکس	به ابعاد ۱۰×۱۰×۵ سانتی متر	۲	●
۸	اسیلوسکوپ	دوکاناله ۲۰ مگاهرتز	۱	●
۹	تجهیزات کنترل کیفی	سیگنال ژنراتور RF و AF و یک اهم متر	۱	●
۱۰	قالب	برای تولید جعبه رادیو و درب آن	۲	●

۶- تعداد کارکنان :

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۲	۹	۱۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۴۵	۵	۲

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۶۰۰	۱۸۰	۸۵	۴۶۰