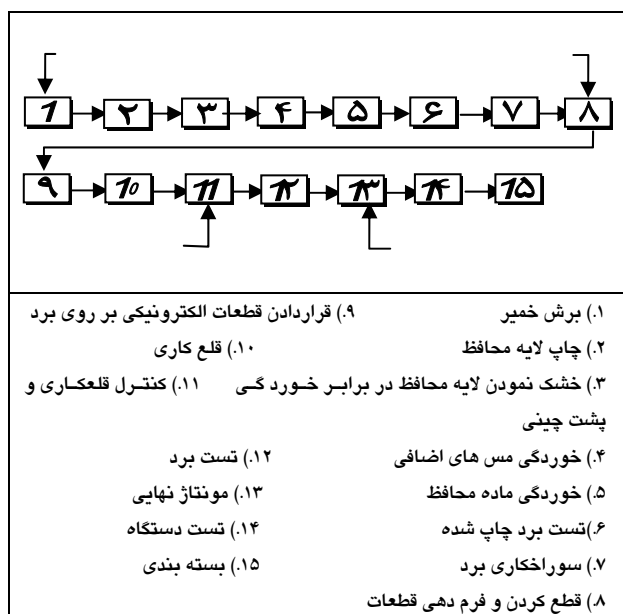


رله مشعل گازی

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت	
			مقدار	واحد
۱	رله مشعل گازی	ولتاژ ورودی ۲۲۰ ولت ، حداکثر جریان خروجی ۶ آمپر، فرکانس ۵۰ هرتز، زمان اطمینان ۳ ثانیه	۵۰/۰۰۰	عدد

۲- فرایند تولید :



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

در تولید رله: فرآیند مختلف وجود دارد که عبارتند از : ساخت اجزاء بدنه پلاستیکی، تولید برد مدار چاپی، مونتاژ برد الکترونیکی ، مونتاژ نهایی، تست ، بسته بندی ، تولید اجزاء بدنه در کارگاه‌های دیگر انجام می گردد. و فرآیندهای دیگر به شرح زیر در واحد انجام می شود.

۱- فرآیند تولید برد مدار چاپی که شامل مراحل ذیل می باشد :

- ۱) برش مواد اولیه بصورت سفارشی توسط گیوتین
- ۲) تمیز نمودن سطح مس بروش دستی
- ۳) چاپ لایه محافظ با دستگاه اسکرین پرینتر دستی
- ۴) چاپ نمودن لایه محافظ در مقابل خوردگی
- ۵) خوردگی
- ۶) کنترل چشمی
- ۷) خوردگی ماده محافظ

۸) چاپ سرویس با اسکرین پرینتر دستی

۹) سوراخکاری با پرس ضربه ای

۲- فرآیند مونتاژ برد الکترونیکی که شامل مراحل ذیل می باشد:

۱) قطع کردن و فرم دهی قطعات به روش دستی

۲) مونتاژ قطعات الکترونیک بصورت دستی

۳) قلعکاری توسط دیگ قلع

۴) کنترل برد و قطع کردن پایه های اضافی بروش بازدید چشمی

۵) تست برد با استفاده از دستگاه تست مخصوص

۳- مونتاژ نهایی : با استفاده از روش دستی و ابزار بادی مونتاژ نهایی صورت می گیرد.

۴- تست : که دو تست طول عمر و نهایی انجام می گیرد.

۵- بسته بندی : بصورت دستی انجام می گیرد.

در طول فرآیند مراحل و ایستگاههای کنترل کیفیت به شرح ذیل پیش بینی شده است :

الف: کنترل ورودی که بر روی مواد اولیه خریداری شده بروش کنترل ظاهری و با استفاده از تجهیزات سنجش مانند LCR متر و دستگاه تست عایق بروش نمونه برداری انجام می گیرد.

ب: کنترل در حین تولید بصورت نمونه برداری و در مراحل برد چاپ شده ، برد مونتاژ شده و برد مونتاژ شده نهایی انجام می گیرد.

ج: کنترل اطمینان که پس از بسته بندی محصول و قبل از تحویل نهایی به انبار، درصدی از آن بصورت تصادفی انتخاب و در

دستگاه تست عملکرد کامل مورد آزمایش قرار می‌گیرند و در صورت وجود خرابی بیش از حد استاندارد تعریف شده تعدادی که انتخاب بین آنها صورت گرفته به تولید بازگردانده می‌شوند تا مجدداً تست گردیده خرابیها اصلاح گردند.

۴ - مواد اولیه اصلی :

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	نوع
۱	۱	جهت ابعاد چاپ ۲۵×۲۰ و دقت ۰/۱ میلی متر	دستگاه چاپ	●
۲	۱	جهت تولید ۵۰۰ متر مربع مدار چاپی بصورت سری	تجهیزات خوردگی	●
۳	۱	۱۵ تن با قدرت ۲/۵ کیلووات	پرس ضربه ای	●
۴	۱	بصورت سری	ابزار قطع و فرمدهی پایه قطعات	●
۵	۱	حداکثر عرض برد ۲۶ سانتی متر و قدرت ۲/۲ کیلووات	دیگر قلع موجی	□
۶	۱	بصورت سری	ابزار کنترل و پشت چینی و تعمیر	□
۷	۱	جهت تست کارکرد برد الکترونیک با قدرت ۱۰۰ وات	سیستم تست برد الکترونیک	●
۸	۱	جهت تست عمر در فرآیند کارکرد برای ۴۵ دستگاه رله- قدرت ۲۰۰ وات	دستگاه تست طول عمر	●
۹	۲	—	پیچ گوشتی بادی	□
۱۰	۲	بصورت سری	اجزاء ایستگاههای مونتاژ و ابزار دستی	●
۱۱	۱	۲ کانال ۲۰ مگاهرتز	اسیلوسکوپ	□
۱۲	۴	6DM-392	مولتی متر دیجیتال	●
۱۳	۲	۰-۳۰ ولت و ۱۳ آمپر	منبع تغذیه	●
۱۴	۱	R=0.001Ω-110Ω L:0.1H -1100H C=1PF-1100μF	LCR متر	□
۱۵	۱	قدرت ۲۰۰ وات	ایستگاه تست عملکرد کامل	●
۱۶	۱	—	دستگاه تست عایق بودن	□

ردیف	ظرفیت		مشخصات فنی	مواد اولیه اصلی	نوع
	مقدار	واحد			
۱	۴۴۱	مترمربع	FR3	برد خام مدار چاپی	●
۲	۰/۲۵	هزار عدد	جعبه ،درپوش، شستی و کنتاکت کلیدری ست	قطعات پلاستیکی	□
۳	۱۵۷/۵	هزار عدد	۱ وات	مقاومت	□
۴	۲۱۰۰	هزار عدد	۱/۴ وات کربن فیلم	مقاومت	□
۵	۵۲۵	هزار عدد	الکترولیت	خازن	□
۶	۱۰۵	هزار عدد	ورقه ای	خازن	□
۷	۴۲۰	هزار عدد	—	ترانزیستور	□
۸	۱۴۷۰	هزار عدد	—	دیود	□
۹	۲۱۰	هزار عدد	زنر و نورزا	دیود	□
۱۰	۵۲/۵	هزار متر	—	برج سیمی	●
۱۱	۵۲/۵	هزار عدد	مبدل امپدانس	ترانسفورماتور	●
۱۲	۵۲/۵	هزار عدد	—	آی سی	□
۱۳	۱۵۷/۵	هزار عدد	۱۰ آمپر	رله مینیاتوری	□
۱۴	۴۷۲/۵	هزار عدد	—	پین اتصال	●
۱۵	۴۰۰	هزار عدد	—	فریک کلراید	●
۱۶	۵۲/۵	هزار عدد	m3	پیچ بلند	●
۱۷	۲۷۰	کیلوگر	۴۰/۶۰	قلع	●
۱۸	۵۲/۵	هزار عدد	—	برچسب	●
۱۹	۵۲/۵	هزار عدد	—	جعبه	●

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

۶- تعداد کارکنان :

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۱	۴	۱	۱۵	۲۸

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق(کیلووات)	آب روزانه(مترمکعب)	سوخت روزانه(کیگاژول)
۲۰	۵	۳

۸- زمین و ساختمانها:(مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۸۰۰	۲۲۵	۵۰	۵۰۰