

کابل های کواکسیال

۱- نوع تولیدات :

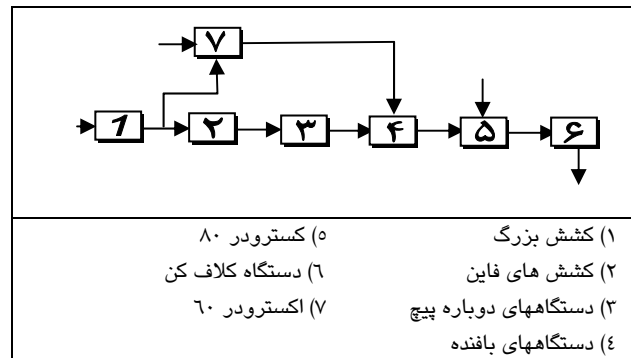
ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کابل شماره 1.5D-2V	۵۰ اهم	۴۰۸۰۰۰ از کل	کلاف
۲	کابل شماره 2 D-2V	۵۰ اهم		تیپ ها
۳	کابل شماره 3D-2V	۵۰ اهم		
۴	کابل شماره 5 D-2V	۵۰ اهم		
۵	کابل شماره 5D-2W	۵۰ اهم		
۶	کابل شماره 8D-2V	۵۰ اهم		
۷	کابل شماره 2.5D-2V	۷۵ اهم		
۸	کابل شماره 3C-2V	۷۵ اهم متشکل از هادی مسی مرکزی، عایق پلی اتیلن، هادی مسی بیرونی (لخت یا قلع اندود) بافته شده، روکش خارجی از جنس پی وی سی یا پلی اتیلن		

روکش نوشته می شود و سپس عمل کلاف کردن کابل‌های در دستگاه کلاف کن انجام و کلاف های کابل در بسته های ۱۰۰ متر تحویل انبار فروش می شوند.

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	مفتول مسی	به قطر ۸ میلیمتر، وزن مخصوص ۸/۹ گرم بر سانتی متر مکعب درجه خلوص بیش از ۹۹/۹۶٪	۷۶۰	تن
۲	پلی اتیلن	با وزن مخصوص بین ۰/۸۹ تا ۰/۹۸ گرم بر سانتی متر مکعب	۲۰۰	تن
۳	پی وی سی	با وزن مخصوص ۱/۳۸ تا ۱/۴۱ گرم بر سانتی متر مکعب	۹۲۰	تن
۴	روغن کشش	-	۱۲	بشکه
۵	جعبه مقوایی	-	۴۰۸۰۰۰	عدد

۲- فرآیند تولید :



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

مراحل تولید محصول بصورت کلی شامل کشش، عایقکاری، بافت و روکش است. در تولید کابل‌های کواکسیال، ابتدا مفتول هشت میلی متری مس به سیم های کشیده شد نازک به قطر ۱/۳۸ یا ۱/۷۸ میلیمتر تبدیل می شود. سپس در دستگاه کشش فاین به سیم های نازکتر تبدیل می شوند و به دستگاه های دوباره پیچ رفته و پس از پیچیده شدن در دوکها به دستگاههای بافنده منتقل می شوند و سپس بخشی از سیمها به دستگاه عایق زنی رفته و عایق می شوند و پس از آن به دستگاه های بافنده انتقال می یابند. در هر صورت پس از بافت اسکرین به دستگاه روکش زنی رفته و عملیات روکش کاری انجام می شود. در این مرحله کلیه مشخصات کابل بر روی

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

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	کشش بزرگ	مارک هنریش یا نهیوف	۱	□
۲	کشش فاین	مارک هنریش یا نهیوف	۴۰	●
۳	اکسترودر ۶۰	مایلیفر سوئیس	۱	●
۴	با فنده	واردول انگلیس ۱۶ یا ۲۴ تایی	۴۰	□
۵	دوک پیچ یا دوباره پیچ	تولید داخل	۴۰ تا ۴۰	●
۶	اکسترودر ۸۰	مایلیفر سوئیس	۱	●
۷	کلاف کن		۱	●

۶- تعداد کارکنان

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۲	۴	۹	۶۴	۱۰	۱۰۴

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۶۸۲	۳۱	۱۰

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۵۷۰۰	۹۰۰	۲۵۰	۱۶۴۰