

گوشی تلفن

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	کپسول گوشی تلفنی	دینامیکی با مقاومت سیم پیچ ۳۲ اهم دارای دیا فرا گم	۲۰۰۰۰	عدد

بسته می‌شوند و توسط سری تراش ماشینکاری های لازم روی آن صورت می‌گیرد .

۳ - ورقه‌های باز شده از روی ورق مستقیماً به روی پرس ضربه‌ای ۱۰ تن هدایت می‌شوند و توسط قالب‌های سمبه و ماتریس عملیات پرسکاری انجام می‌گیرد .

۴ - قطعات پلاستیکی کپسول گوشی تلفن (غیر از دیافراگم) که از واحدهای بیرون خریداری می‌گردد) از جنس پلی آمید ، ABS و P.V.C هستند که این مواد برای تزریق به قیمت دستگاه تزریق پلاستیک ریخته می‌شود . پلی‌آمید قبل از تزریق بعلت جذب رطوبت به کمک خشک‌کن ، خشک می‌گردد بعد از تزریق راهگاهها قطع و قطعه پس از بازرسی برای مونتاژ آماده می‌باشد

۵ - سیم لاکه به به ضخامت ۰.۵ میلی‌متر توسط حلقه پیچ به اندازه لازم سیم‌پیچی شده و بریده می‌شود . سپس به کمک چسب مایع روی دیافراگم مونتاژ می‌گردد .

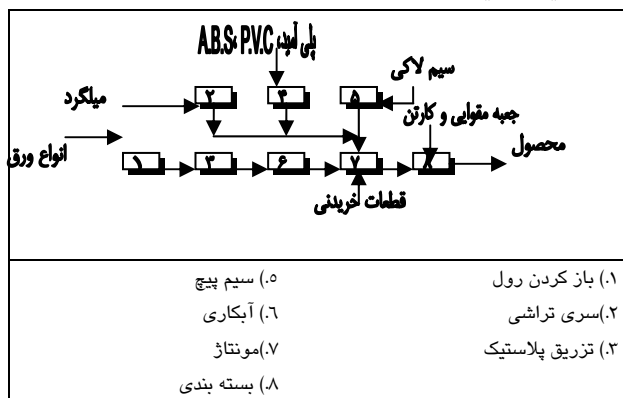
۶ - آبکاری دو قطعه پایه اتصال و واشر فلزی در واحدهای بیرون صورت می‌گیرد .

۷ - کلیه عملیات مونتاژ قطعات بصورت دستی و ابزار آلات ساده مطلق شرح فرآیند مونتاژ انجام می‌گردد .

۸ - محصولات مونتاژ شده بازرسی هر ۲۰ کپسول در یک جعبه و سپس هر ۴۰ جعبه مقوایی در یک کارتن سه لایه قراده داده می‌شود .

۵	میل گرد	آلو مینیوم ، با قطر ۸ میلی‌متر	۴۰۰	کیلوگرم	●
۶	سیم	لاکه، ۰.۵ میلی‌متر	۵۴	کیلوگرم	●
۷	پلی آمید	از نوع ۶ و ۶	۲۰۰۶	کیلوگرم	●
۸	A.B.S		۸۶	کیلوگرم	●
۹	پلی وینیل کلراید	P.V.C	۱۶۷	کیلوگرم	●
۱۰	دیافراگم	کوپلیمر استایرن ، اکریلونیتریل	۲۰۰	هزار عدد	●
۱۱	واشر	A.B.S	۲۰۰	هزار عدد	●

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

کپسول گوشی بلندگو با میکروفن دینامیکی دارای ساختمان مشابهی هستند و بر اساس عبور جریان از سیم‌پیچ و ایجاد میدان مغناطیسی عمل میکند که ضمن جذب یا دفع به دیافراگم باعث ارتعاش آن شده و در نهایت تولید صدا میکند .

دیافراگم ، آهن ربا و بدنه عمده‌ترین اجزای محصول می‌باشند که ساخت دیافراگم به دلیل داشتن خواص مورد نظر و ماده اولیه مخصوصی که در آن بکار رفته کمی مشکل است و با توجه به ظرفیت تولید این قطعه بصورت آماده خریداری می‌گردد .

۱ - وقه آلومینیم و St-37 بترتیب دارای ضخامتهای ۵٪ و ۲ میلی‌متر بصورت رول خریداری می‌گردند و روی رول بازکن برای باز شدن و احیانا تاب گیری بسته می‌شوند . از این ورقها برای ساخت در پوش ، واشر فلزی و پایه‌های اتصال استفاده می‌شود .

۲ - برای ساخت کاسه و پس از اتصال از میلگرد

St - 37 به قطر ۲۵ میلی‌متر و میل گرد آلومینیومی به قطر ۸ میلی‌متر استفاده می‌شود . این میل‌گردها روی دستگاه سری‌تراش

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		توجه
			مقدار	واحد	
۱	ورق	آلومینیم ۵٪ میلی‌متر	۱۳۳۴	کیلوگرم	●
۲	ورق	St-37 ۲ میلی‌متر	۲۰۰۰	کیلوگرم	●
۳	ورق	St-37 ۵٪ میلی‌متر	۱۳۴	کیلوگرم	●
۴	میل گرد	St-37 ۲۵ به قطر ۲۵ میلی‌متر	۲۶۰۰۰	کیلوگرم	●

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

پلاستیکی				
۱۲	آهن ربا	فولاد استوانه‌ای با قطر و طول ۱۸ و ۹ میلی‌متر	۲۰۰	هزار عدد
۱۳	جعبه	مقوایی ۱۰*۲۵*۵ سانتیمتر	۱۰۰۰۰	عدد
۱۴	کارتن	سه لایه ۴۰*۵۰*۲۵ سانتیمتر	۲۵۰	عدد

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تایید
۱	رول باز کن	دارای جعبه دنده و موتور	۱	●
۲	پرس	ضربه‌ای ۱۰ تن	۱	●
۳	دستگاه تزریق	۱۰۰ گرمی	۱	●
۴	خشک کن	به ظرفیت ۲۰ کیلوگرم	۱	●
۵	حلقه پیچ	یک موتور الکتریکی با برق مصرفی یک کیلووات	۱	●
۶	پرس	دستی	۱	●
۷	میز مونتاژ و بسته‌بندی	به ابعاد ۱*۲ متر	۱	●
۸	قالب	۳ قالب تزریق پلاستیک و نیز قالب برش	۷	●
۹	سری تراش	رومیزی	۱	●
۱۰	سیگنال ژنراتور	قادر به تولید امواج از ۲۰ تا ۲۰ هزار هرتز	۱	●

۶- تعداد کارکنان :

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۰	۵	۶	۶

۷- کل انرژی مورد نیاز :

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیکازول)
۶۰	۵	۲

۸- زمین و ساختمانها : (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیر بنا
۱۳۰۰	۱۳۰	۴۰	۳۷۰