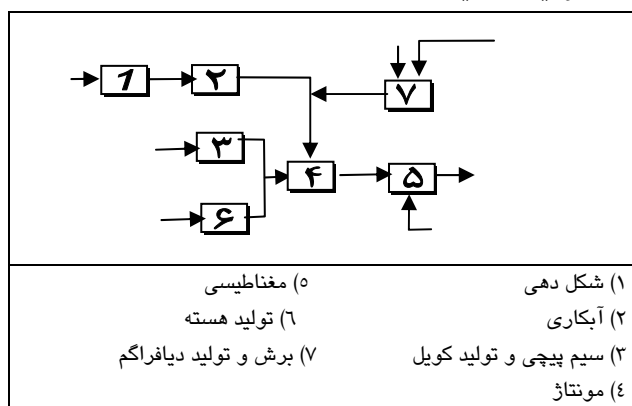


بلند گوه‌های کاغذی

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	بلند گو کاغذی	۰/۵ تا ۰/۲ وات وزن خالص ۱۶ تا ۵۰ گرم قطر حدود ۶ تا ۶/۵ سانتیمتر وزن ماگنت بطور متوسط ۱۷ گرم	۱۵۰	هزار عدد
۲	بلند گو کاغذی	۱ و ۳ وات وزن خالص ۸۰ و ۱۶۷ گرم - قطر ۷/۵ و ۱۰ سانتیمتر وزن ماگنت بطور متوسط ۴۸ گرم	۲۰۰	هزار عدد
۳	بلند گو کاغذی	۱۵ تا ۵ وات وزن ماگنت بطور متوسط ۸۱ گرم	۱۰۰	هزار عدد
۴	بلند گو کاغذی	بالای ۱۵ وات بطور متوسط وزن ماگنت ۱۵۲ گرم	۵۰	هزار عدد

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

فرآیند تولید بلند گوی کاغذی به شرح زیر می باشد:

۱) ساخت قاب بلند گو : به دلیل اینکه قاب بلند گو فرم کاسه ای دارد ابتدا پس از برش ورق در زیر ماشین پرس کششی تبدیل به فرم کاسه ای و پس از آن توسط پرس ضربه ای شکل نهایی را به خود می گیرد. سایر قطعات فلزی که نیاز به ورق کاری دارند، اغلب فرم دایره ای مسطح را دارند پس از برش ورق تنها از پرس ضربه ای استفاده خواهد شد.

قطعات فلزی ساخته شده در یک خط آبرکاری بصورت سرد و با جریان برق گالوانیزه می شوند. مراحل آبرکاری به این صورت است که قطعات در مدت ۲۰ دقیقه در وان اسید کلریدریک ۵۰٪ زنگ بری شده و سپس در وان سود و کربنات سدیم در ۱۵ دقیقه چربی

گیری میشوند و در مدت ۲۰ دقیقه در وان اسید سولفوریک خنثی می شوند و بعد از شستشو در مدت دو ساعت در وان آبرکاری انجام شده بگونه ای که ۶ میکرون پوشش داده شود.

۲) ساخت هسته روتور: این هسته به صورت استوانه ای است که با استفاده از مفتول فولادی و تراش کاری در اندازه معین تولید می گردد.

۳) ساخت دیافراگم بلند گو: جهت تولید دیافراگم ابتدا پارچه کتان در ابعاد ۶×۶ سانتی متر بریده و سپس با استفاده از مواد پلاستیکی و توسط دستگاه مخصوصی تبدیل به دیافراگم نهایی می شود.

۴) ساخت ماگنت: ماگنت خام (فریت) نیز توسط دستگاه ماگنتیایزر پس از مونتاژ به ماگنت نهایی تبدیل می گردد.

۵) تولید کوئل: توسط سیم لاکه با قطرهای ۰/۱ تا ۰/۲ میلیمتر و توسط دستگاه سیم پیچ کوئل دستگاه تولید می گردد.

۶) مونتاژ: تمام مواد اولیه و قطعات فوق در خط تولید روی هم مونتاژ شده و با استفاده از دستگاههای چسب زنی به شکل نهایی درآمده و پس از انجام تست های مربوطه بسته بندی و به انبار محصول ارسال می گردند.

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		ردیف
			مقدار	واحد	
۱	ماگنت	فریت ابتدا خام سپس توسط، کنتایز و بصورت آهن ربا می گردد می رو	۵۰۰	هزار عدد	●
۲	کاغذ بلند گو	بصورت حاضری و شکل داده شده، تهیه از خارج کشور، جامد	۵۳۰	هزار عدد	●
۳	سیم لاک	با قطر ۰/۱ تا ۰/۲ میلیمتر، ۵ گرم در هر بلندگو	۲۷۵۰	کیلوگرم	●
۴	چسب مخصوص	۱۸ گرم برای هر بلندگو، تهیه از خارج کشور، مایع	۹۰۰۰	کیلوگرم	●
۵	ورق و مفتول فولادی	۱۷/۰ کیلوگرم در هر بلندگو، جامد	۲۰۸۵۰	کیلوگرم	●
۶	پارچه کتان	۳۶ سانتیمتر مربع در هر بلندگو، ۶×۶ سانتیمتر	۳۶۰۰	متر مربع	●
۷	پلاستیک دیافراگم	۱۵ گرم در هر بلندگو	۸۲۵۰	کیلوگرم	●
۸	سیانور روی	۱۵ گرم در لیتر، جهت آبکاری گالوانیزه	۳۲۰	کیلوگرم	●
۹	هیدروکسید سدیم	سود ۱۰ گرم در لیتر، جهت آبکاری گالوانیزه	۱۹۰۰	کیلوگرم	●
۱۰	سیانور	۲۶ گرم در لیتر، جهت آبکاری گالوانیزه	۵۴۰	کیلوگرم	●
۱۱	دی کرومات پتاسیم	زرد، جهت آبکاری گالوانیزه	۳۲۰	کیلوگرم	●
۱۲	آند روی و سایر اقلام	جهت آبکاری، گالوانیزه	۱۸۰	کیلوگرم	●
۱۳	اسید کلریدریک	۵۰٪، جهت آبکاری گالوانیزه	۱۵۰۰	کیلوگرم	●
۱۴	اسید سولفوریک	۲۰٪، جهت آبکاری گالوانیزه	۱۸۰۰	کیلوگرم	●
۱۵	کارتن	با ابعاد ۴۰×۴۰×۶۰ سانتیمتر مربع ظرفیت ۵۰ عدد بلندگو	۱۰۶۰۰	عدد	●

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	ماشین فرم دیافراگم	۲ کیلووات جهت فرم دادن دیافراگم	۶	□
۲	کوئل پیچی	نگه دارنده کوئل ۵ کیلووات	۴	□
۳	ماگنتایزر	۵/۰ کیلووات جهت فریت کردن ماگنت خام	۳	□
۴	دستگاه چسب زنی	نیمه اتوماتیک و مونتاژ (ست) ۳ کیلووات	۳	□
۵	قیچی برش	گیوتینی ۲ متری، جهت برش ورق ها	۱	●
۶	قیچی برش	گیوتینی ۱/۵ متری، جهت برش ورق ها	۱	●
۷	پرس کششی	۲۵ تن تیپ، جهت فرم دادن به کاسه، ۴ تا ۵ قطعه در دقیقه	۱	●
۸	پرس ضربه ای	۴۰ تن، جهت فرم های دایره ای، ۸ ضربه در دقیقه	۲	●
۹	ماشین پرس ضربه ای	۶۳ تن، جهت فرم های دایره ای، ۸ ضربه در دقیقه	۲	●
۱۰	تراش کوچک	زمان ۱ دقیقه جهت هر قطعه اندازه ۵۰/۱۰۰۰	۳	●
۱۱	دستگاههای لحیم کاری	جهت لحیم کاری سر سیم ها	۵	●
۱۲	ابزار آلات مونتاژ	در حد نیاز و ضرورت	۱	●
۱۳	قالبها	جهت ۶ اندازه بلندگو	۲۴	●
۱۴	وان فایبرگلاس	۱۰۰ لیتری، جهت آبکاری گالوانیزه	۸	●
۱۵	ترانس برق	۱۲ ولت، ۱۵۰۰ آمپر، جهت آبکاری گالوانیزه	۱	●
۱۶	گردونه کیلویی	جهت آبکاری گالوانیزه	۶	●
۱۷	تجهیزات آزمایشگاهی	گوس متر - کوره استروبو سکوپ ولت متر - آزمایش فرکانس و مقاومت دیجیتال	۱	●
۱۸	سایر تجهیزات آبکاری	خشک کن سانتریفوژ و میزکار و متعلقات جهت آبکاری گالوانیزه	۱	●

۶- تعداد کارکنان

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

مدیریت	کارشناسی	تکسین	کارگرم‌ماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۲	۱	۶	۲۰	۴۵	۹۱

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۸۹	۱۸	۱۰

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۶۱۰۰	۱۰۰۰	۳۰۵	۱۷۵۵