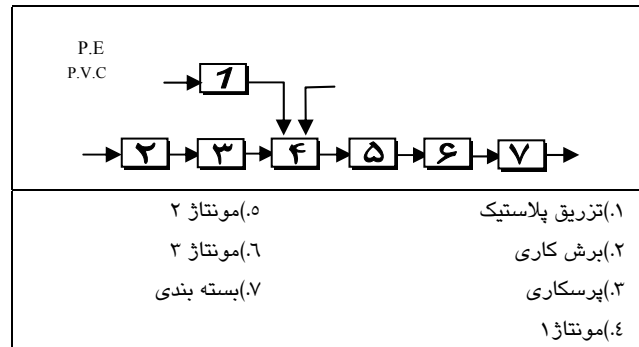


زنگ اخبار

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	زنگ اخبار	چکشی بوبین دار، ۲۲۰ ولت و ۵۰ هرتز با پایه و درپوش پلاستیک	۱۰۰	هزار عدد

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

محصول این واحد زنگ اخبار می باشد که عامل تولید صدا در آن هست مغناطیسی (بوبین) و چکش نصب شده بر روی آن می باشد که با برخورد به صفحات جانبی در ابتدا و انتهای مسیر ایجاد صدا می نماید. این زنگ اخبار با برق ۲۲۰ ولت و ۵۰ هرتز کار می کند.

پایه و درپوش (از جنس پلی اتیلن)، طبلك (از جنس ورق فولادی)، پایه های طبلك (از جنس پی وی سی)، پوشش بوبین (از ورق سفید)، بوبین القا، چکش و متر، قطعات و اجزاء متشکله زنگ اخبار محسوب می شوند که بوبین و چکش و فنر بعنوان اعلام خریدنی و بقیه بعنوان قطعاتی که در واحد تولید می شوند، بر روی هم مونتاژ و محصول واحد شکل می گیرد. فرآیند ساخت شامل مراحل ذیل است:

۱- ابتدا قطعات پلاستیکی (پایه و درپوش) توسط ماشین تزریق پلاستیک ساخته می شود.

۲- ورق های برش خورده برای انجام فرآیند برش کاری و سوراخکاری به قسمت پرسکاری فرستاده می شوند .

۵	بوبین القا	دور ۳۰۰-۲۵۰، ۵۰-۲۵ هرتز	۱۰۰	هزار عدد	<input type="checkbox"/>
۶	چکش	مفتول به قطر ۵ میلیمتر و طول ۳/۵ میلیمتر	۱۰۰	هزار عدد	<input checked="" type="checkbox"/>

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	ردیف
۱	دستگاه تزریق پلاستیک	۲۰۰ گرمی، برق مصرفی ۱۲ کیلووات و فشار تزریق ۱۸۰۰ بار	۱	•
۲	پرس	ضربه ای ۱۵ تن	۱	•
۳	گیوتین	با عرض برش ۲ متر و ضخامت برش ۳ میلیمتر	۱	•
۴	پرس دستی	حداکثر فشار ۲ تن، ارتفاع دهانه	۲	•

۳- ورق های برش خورده برای انجام فرآیند برش کاری و سوراخکاری به قسمت پرسکاری فرستاده می شوند.

۴- برای مونتاژ ابتدا بوبین به همراه سیم در داخل پوشش بوبین قرار گرفته روی پایه زنگ نصب می شود. فنر و چکش درون

۵- سوراخ بوبین قرار داده شده دو عدد طبلك نیز در پایه طبلك قرار می گیرند و در قسمت پایه طبلك به پایه زنگ متصل می گردند .

۶- در پوشش نیز بیش از نصب برچسب زنگ بر روی آن قرار گرفته سپس زنگ امتحان می گردد.

۷- آخرین مرحله تولید بسته بندی محصول در کیسه های پلاستیکی و جعبه مقوایی می باشد.

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه		ردیف
			مقدار	واحد	
۱	پلی اتیلن	پلی اتیلن سنگین جهت ساخت درپوش	۹۵۰۶	کیلوگرم	<input type="checkbox"/>
۲	پی وی سی	نرم جهت ساخت پایه طبلك	۸۵۴	کیلوگرم	<input type="checkbox"/>
۳	ورق فولادی	از جنس St-۲۷ به ضخامت ۲mm	۷۵۷۹	کیلوگرم	<input type="checkbox"/>
۴	ورق فولادی	سفید به ضخامت ۰/۳ میلی متر	۵۳۳	کیلوگرم	<input type="checkbox"/>

۱	دستگاه تزریق پلاستیک	۲۰۰ گرمی، برق مصرفی ۱۲ کیلووات و فشار تزریق ۱۸۰۰ بار	۱	•
۲	پرس	ضربه ای ۱۵ تن	۱	•
۳	گیوتین	با عرض برش ۲ متر و ضخامت برش ۳ میلیمتر	۱	•
۴	پرس دستی	حداکثر فشار ۲ تن، ارتفاع دهانه	۲	•

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

		پرس ۳۸۰ میلیمتر	
--	--	-----------------	--

۶-تعداد کارکنان

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۱	۸	۱۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق(کیلووات)	آب روزانه(متر مکعب)	سوخت روزانه(گیگاژول)
۳۹	۴	۲

۸-زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۶۰۰	۲۰۰	۵۰	۴۵۰