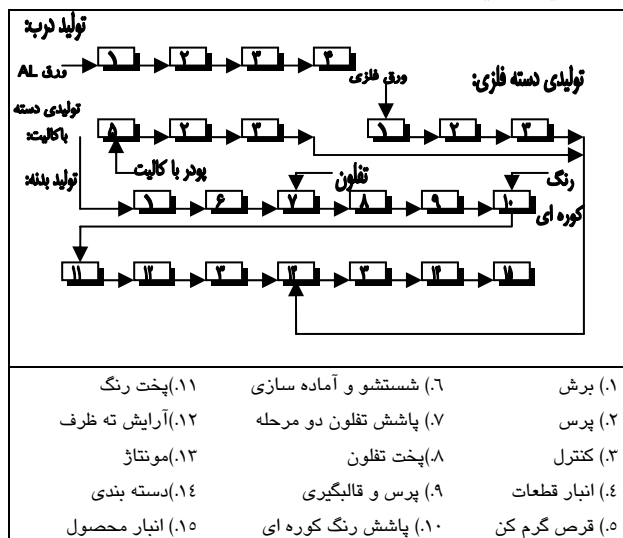


ظروف تفلون

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	ظروف تفلون	قابلمه و تابه از سایز ۱ لیتری الی ۱۰ لیتری از جنس آلومینیوم با پوشش تفلون	۲۱۱	تن

۲- فرآیند تولید:



- ۲- عملیات شستشوی گرده ها انجام می شود.
- ۳- عملیات کشش گرده مورد نظر توسط پرس کشش انجام می شود.
- کنترل C ۱: بازرسی و کنترل روی قطعه تولید شده مرحله قبل (درپ) از لحاظ شکل ظاهری، ابعاد صورت می گیرد.
- د- تولید بدنه:
- ۱- بعد از مرحله شستشو، گرده مورد نظر جهت تولید بدنه تحت عملیات کشش قرار می گیرد و متناسب با ظرف مورد نظر از ضخامت آن کاسته می شود.
- ۲- در این مرحله عملیات پاشش تفلون (پلی تترا فلئور اتیلن) در قسمت داخلی بدنه انجام می گیرد.
- ۳- عملیات پخت تفلون در درجه حرارت ۴۰۰ درجه سانتی گراد انجام می شود.
- ۴- عملیات رنگ کاری قسمت بیرونی بدنه انجام می شود (نوع رنگ کوره ای می باشد).
- ۵- عملیات پخت رنگ در درجه حرارت ۲۰۰ درجه سانتی گراد انجام می شود.

۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

- همانگونه که در نمودار فرآیند آورده شده قطعات تشکیل دهنده و عملیات لازم جهت تولید محصول به شرح ذیل می باشد:
- ۱- دسته باکالیتی ۲- دسته فلزی ۳- درپ ۴- بدنه
 - الف: تولید دسته با کالیتی: شامل مراحل زیر است:
 - ۱- گرم کردن با کالیت (قرص با کالیت) تا درجه حرارت حدود ۱۸۰ درجه سانتیگراد.
 - ۲- عملیات پرسکاری جهت تکمیل مرحله قبل و تولید دسته با کالیتی.
 - ۳- انجام عملیات بازرسی دسته با کالیتی از لحاظ عدم شکستگی یا ترک و نیز یکنواختی.
 - ب- تولید دسته با کالیتی :
 - ۱- برش ورقه فلزی به ضخامت ۱۰ میلی متر.
 - ۲- به قطعه تولید شده در مرحله قبل، توسط پرس شکل مورد نظر داده می شود.
 - ۳- در این مقطع کنترل قطعه تولید شده از لحاظ ابعاد و نداشتن پلیسه انجام می شود.
 - ج- تولید درپ:
 - ۱- ورقه آلومینیومی به ضخامت حدود ۲ میلی متر بصورت گرده به قطرهای مورد نظر جهت تولید درپ و بدنه بریده می شود.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	شرح	مصرف سالانه		مشخصات فنی	مواد اولیه اصلی	ردیف
		واحد	مقدار			
•	ورق آلومینیوم	تن	۲۰۸			۱
•	پیچ و پیچ آلومینیومی	عدد	۱۶۲۰۰۰			۲
•	کارتن	عدد	۵۸۵۰			۳
□	پودر تفلون	کیلوگرم	۶۶۵۰			۴
□	پودر باکالیت	تن	۲۴			۵

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

ردیف	شرح	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
•	پرس هیدرولیکی	۲	۱۵۰ تنی مساحت ۴ متر مربع - برق مصرفی ۲۲ کیلووات		۱
•	پرس هیدرولیک	۱	۸۰ تن مساحت ۱/۵ متر مربع برق مصرفی ۱۲ کیلووات		۲
•	کوره ریلی پخت تفلون	۱	۴۰۰ درجه سانتی گراد مساحت ۱۰۰ متر مربع - برق مصرفی ۸ کیلووات		۳
•	کوره ریلی پخت رنگ	۱	۲۰۰ درجه سانتی گراد مساحت ۵۲ متر مربع - برق مصرفی ۷ کیلووات		۴
•	قالب دستگاه پرس	۱			۵

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۱۵	۱۰	۳۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگازول)
۲۳۸	۱۰	۹

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۶۰۰۰	۸۷۰	۵۱۰	۱۷۰۰