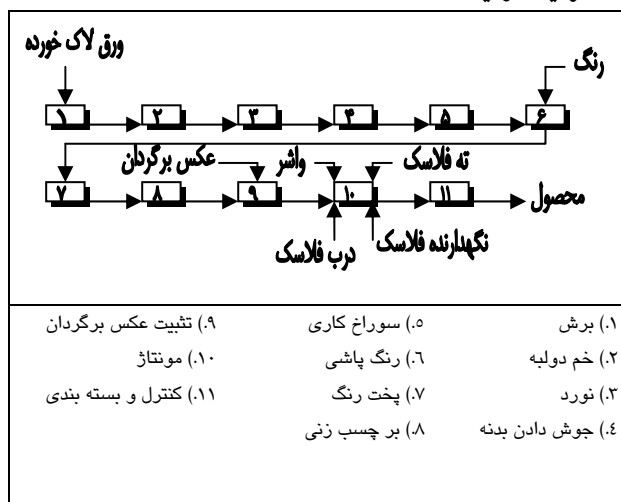


فلاسک چای

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	فلاسک چای	به حجم ۱ لیتر و وزن خالی ۷۵۰۰ گرم و ارتفاع ۲۵ سانتی متر و قطر مقطع ۱۳ سانتی متر	۱۰۰۰۰۰	عدد

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

روش تولید محصول اصولاً بر اساس روش ارائه شده در زیر می باشد لیکن فقط از نظر ظرفیت (حجم)، فرم و شکل ظاهری متفاوت است و علت انتخاب روش مزبور به لحاظ عدم پیچیدگی قطعات و نیز قابل تامین بودن مواد اولیه (پلاستیکی) در داخل کشور می باشد.

جهت تولید فلز مورد نظر قطعات زیر مورد نیاز است که پس از مونتاژ شدن تبدیل به فلاسک می گردد.

۱- درب فلاسک: قطعه پلاستیکی بادی است به وزن ۴۵ گرم دارای رزوه بوده و با پیچ شدن به دهانه فلاسک باعث بسته شدن درب فلاسک می گردد و جهت تولید آن ابتدا پلی اتیلن دانسیته پایین را به وسیله میکسر با مستریچ و رنگ مخلوط و پس از مخلوط شدن به داخل قیف دستگاه بادی منتقل می گردد که ظرفیت تولید این دستگاه در هر دقیقه یک عدد می باشد که جمعاً ۴۸۰ قطعه می شود اضافات آن را (۱۱۷ قطعه) جهت ضایعات و تلفات ناشی از دستگاه و برق و سایر عوامل می باشد ظمناً ضایعات مجدداً آسیب گشته مورد استفاده قرار می گیرد.

۲- بالا و دسته فلاسک: از جنس پلی اتیلن با دانسیته بالا که دارای وزنی برابر ۱۵۰ گرم می باشد و به وسیله دستگاه تزریقی ۱۶۰ گرمی آلمانی (به دلیل بالا رفتن کیفیت از نظر ظاهر) تولید می

شود و دارای رزوه ای جهت ارتباط با رزوه درب جهت بسته شدن درب فلاسک می باشد که میزان تولید هر عدد آن ۱/۲ دقیقه طول می کشد و ۳۷ عدد اضافی جهت ضایعات و توقفات در نظر گرفته شده است ظمناً ضایعات مجدداً (پس از آسیاب) مورد استفاده قرار می گیرد.

۳- ته فلاسک: از جنس پلی اتیلن دانسیته بالا بوده علاوه بر تماس ته فلاسک با زمین موجب نگهداری حباب (شیشه فلاسک) با بالای فلاسک می شود. و بوسیله دستگاه تزریقی ۸۰ گرمی تولید و وزنی برابر ۷۵ گرم می باشد که در هر یک دقیقه یکتشد تولید می گردد و ۱۱۷ قطعه اضافی بدلیل ضایعات و توقفات در نظر گرفته شده است.

۴- نگهدارنده ته فلاسک: از جنس پلی اتیلن دانسیته بالا می باشد و با ته فلاسک پیچ خورده، (بوسیله رزوه هر کدام) و باعث نگهداری ته فلاسک می شود و وزن آن ۲۵ گرمی می باشد و بوسیله دستگاه تزریق ۳۰ گرمی (در هر دقیقه دو قطعه) تولید می گردد.

۵- واشر: که از جنس پی، وی، سی نرم و بیرنگ می باشد و باعث آب بندی و نیز جلوگیری از فشار درب و ته فلاسک به حباب می گردد و بوسیله دستگاه تزریق ۳۰ گرمی تولید می شود.

۶- تولید بدنه فلزی: جهت تولید بدنه ابتدا ورق فلزی لاک خورده بوسیله گیوتینی (برشی) به ذورنقه ای و به ابعاد ۷×۱۷×۳۸×۴۱cm بریده شده (مدت زمان مورد نیاز بطور متوسط ۳۰ ثانیه) سپس دو لبه بالا و پائین (ابعاد ۴۱ و ۳۸ سانتی متر که مدت زمان جهت انجام عمل فوق ۲۰ ثانیه است) به اندازه ۲ میلی متر خم گردیده این خم علاوه بر بالا بردن کیفیت ظاهری باعث نگهداری ته و بالای فلاسک می شود و بعد از آن بوسیله دستگاه نورد گردیده تا به شکل استوانه در آید و جهت ثابت بودن بوسیله نقطه جوش در سه نقطه اتصال دو لبه جوش می گردد (مدت زمان مورد نیاز جهت عمل مزبور ۲۰ ثانیه می باشد) و بعداً جهت بستن پیچ از داخل بدنه به دسته فلاسک بوسیله پرس دستی در نقطه محل تماس دسته به بدنه و به قطر ۲ میلی متر سوراخ می شود. (زمان مورد نیاز جهت پرس ۱۰ ثانیه می باشد) زمان تولید بدنه حداکثر ۱/۲ دقیقه بطول می انجامد (جهت تولید هر بدنه).

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران

• تهیه از خارج

			برابر گرما و شوک حرارتی و به حجم یک لیتر		
•	تن	۲۵	با چگالی بالا و درجه حرارت ذوب ۱۳۵ درجه سانتی گراد	پلی اتیلن	۲
•	تن	۵	با چگالی پایین و درجه حرارت ذوب ۱۳۰ درجه سانتی گراد	پلی اتیلن	۳
•	کیلوگرم	۱۲۵۰	باقابلیت پخت تا ۲۰۰ درجه سانتی گراد که بصورت پاشیدن به پیستولت الکترواستاتیک صورت می‌گیرد	رنگ کوره ای بصورت پودری	۴
•	عدد	۱۰۵۰۰۰	با کاغذ آغشته به گلیر	عکس برگردان	۵
□	عدد	۳۵	به ضخامت ۵ میلیمتر لاک خورده	ورق فولادی	۶
•	تن	۱۰۵۰۰۰	به ابعاد ۱۶۳×۱۶×۲۶ سانتیمتر	جعبه مقوایی	۷

۷- عملیات رنگ کاری و عکس برگردان زدن: پس از عملیات فلزکاری بدنه فوق بر روی پایه های چرخان (قسمت رنگ پاشی آبشاری) قرار گرفته سپس بوسیله پیستوله رنگ پاشی و توسط نوار نقاله فلزی به اطاقک پخت تونلی هدایت که پس از پخته شدن رنگ از کوره رنگ خارج می‌گردد و میزان زمان مورد نیاز جهت رنگ پاشی و پخت آن بطور متوسط ۳۵ ثانیه بطول می‌انجامد و روش کار بدین طریق است که یک روش روز رنگ کاری و روز بعد همان بدنه رنگ شده عکس برگردان (نیز ۳۵ ثانیه بطول می‌انجامد و روش کار بدین طریق است که یک روز رنگ کاری و روز بعد همان بدنه رنگ شده عکس برگردان زده می‌شود و به کوره رنگ می‌رود و عمل مزبور (زدن عکس برگردان) نیز ۳۵ ثانیه بطول می‌انجامد لذا بطور متوسط روزانه ۸۰۰ قطعه رنگ کاری یا زدن عکس برگردان را می‌توان انجام داد.

۸- قسمت مونتاژ: پس از آماده شدن قطعات پلاستیکی و بدنه سایر قطعات خریداری شده (حباب پیچ) به سالن مونتاژ حمل و بوسیله کارگران ماهر مونتاژ بازرسی می‌شوند و پس از مونتاژ در داخل جعبه چاپ شده بسته بندی و هر ۳۰ عدد فلاسک را در یک کارتن بسته بندی و انبار محصول منتقل می‌شوند کنترل کیفیت تولیدات به روش چشمی و اندازه گیری قطعات پلاستیکی و نیز تست ضخامت و سختی رنگ و در نهایت در قسمت مونتاژ تولیدات بازرسی نهایی صورت می‌گیرد.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه		واحد
			مقدار	واحد	
۱	شیشه (حباب)	از جنس شیشه های بور و سیلیکات و دارای مقاومت در	۱۰۵۰۰۰	عدد	□

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تولید	واحد
۱	دستگاه تزریق	۲۰۰ گرمی با کنترل کامپیوتری و سیستم روغنکاری مرکزی و حفاظت قالب با توان برق مصرفی ۲۵ کیلووات	۱	•
۲	دستگاه تزریق	۱۰۰ گرمی با توان برق مصرفی ۲۰ کیلووات	۲	•
۳	دستگاه گیوتین (برش ۹)	برقی و هیدرولیکی با طول برش ۳ متر و ضخامت برش ۵-۳ میلی متر و توان برق مصرفی ۵ کیلووات	۲	•
۴	ماشین آلات خط رنگ	با سیستم رنگ پاشی پودری و کوره تونلی و توان برق مصرفی ۱۲/۵	۶	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۱	۱۲	۵	۲۵

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۱۹	۳۶	۵

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

% بررسیهای مالی ، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد . طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %

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

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۳۴۰۰	۴۸۰	۲۸۰	۹۸۵

% بررسی‌های مالی ، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد . طبعاً برای اجرا نیاز به امکان‌سنجی جدید خواهد بود . %