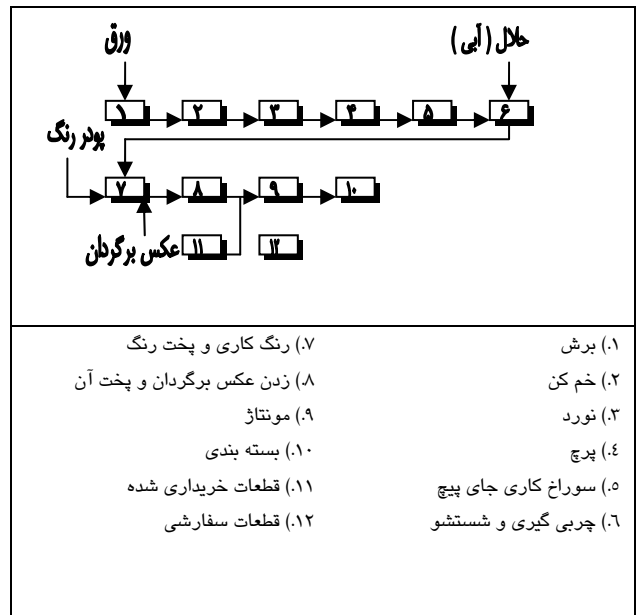


فلاسک چای (مونتاز)

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	فلاسک	یک لیتری، بدنه بیرونی فلزی، بدنه داخلی از شیشه پیرکس، سایر اجزاء پلاستیکی (دسته، درب، نگهدارنده، ته)	۱۰۰/۰۰۰	دستگاه

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

اصولاً قطعات مورد نیاز جهت مونتاز فلاسک چای را میتوان به سه دسته تقسیم نمود:

قطعاتی خریدنی (شامل حباب، پیچ خودکار)، سفارشی (شامل دسته و بالای فلاسک، درب، ته فلاسک و نگهدارنده آن، واشر پلاستیکی) و ساخته شده در واحد (بدنه فلاسک) عملیات ساخت بدنه فلاسک در واحد شامل در مراحل زیر میباشد:

- ۱- برش اولیه ۲- برش ثانویه ۳- خم کردن دولبه ۴- نور ۵- پرچ کردن دو لبه ۶- سوراخ کردن جای پیچ ۷- چربی گیری بدنه ۸- شستشو با آب گرم ۹- خشک کردن ۱۰- رنگ پاشی بدنه)

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			واحد	مقدار
۱	ورق	لاکی و قلع اندود، ضخامت ۰/۳ میلی متر	کیلوگرم	۲۱۰۰۰
۲	رنگ	پودری، پخت حرارتی	کیلوگرم	۱۱۵۰

چسباندن عکس برگردان (۱۱- پخت رنگ (یا عکس برگردان)

۱۲- مونتاز قطعات ۱۳- بسته بندی محصول

بعد از انجام برش اولیه و ثانویه، ورقه ای نوزنقه ای، به ابعاد ۱۷×۱۷×۴۲ سانتیمتر حاصل میشود که در مرحله خم کردن، دو طرف ورق به اندازه ۲ میلیمتر خم میشود. در مرحله نورد، ورق مزبور به شکل مخروط ناقص در آمده که با پرچ کردن، دو لبه آن در داخل یکدیگر قرار گرفته که با اتمام پرچ، بدنه حاصل بوسیله پرس دستس سوراخ جای پیچ (به قطر ۳ میلیمتر) ایجاد میشود عملیات بعدی را میتوان به عملیات رنگ کاری بدنه ایجاد شده اطلاق نمود که در این حالت ابتدا بدنه درون چربیگیر، وان شستشو با آب گرم، خشک کردن و نهایتاً انتقال به قسمت رنگ کاری صورت گرفته تا با استفاده از دستگاه پاشش رنگ (در داخل کابین) بدنه فلاسک رنگ شود با حرکت بدنه ها به داخل کورده پخت رنگ به صورت رنگ کاری بوده منتهی بجای پاشیدن رنگ، زدن عکس برگردان انجام میگردد. یعنی پس از چسباندن عکس برگردان بر روی بدنه و در اثر حرارت پخت، تثبیت میگردد. با ساخته شدن بدنه فلاسک و تهیه قطعات خریدنی و سفارش داده شده، عملیات مونتاز آغاز میشود که شامل ۴ مرحله زیر است:

۱- محکم شدن دسته و بالای فلاسک (بوسیله پیچ خودکار) به بدنه

۲- تعبیه نگهدارنده ته فلاسک (پس از اتمام فعالیت یک مونتاز

۳- قرار دادن واشر پلاستیکی و حباب و بسته ته فلاسک (پس از انجام فعالیت دو مونتاز)

۴- بسته بندی نهایی محصول:

۳	شیشه(حباب)	پیرکس، مقاوم در برابر گرما و ضربه	عدد	۱۰۰۰۰
۴	دسته و بالای فلاسک	پلی اتیلن با دانسیته بالا، ۱۵۰ گرم	عدد	۱۰۰۰۰۰
۵	درب	پلی اتیلن یا دانسیته پائین، ۴۵ گرم	عدد	۱۰۰۰۰۰
۶	نگهدارنده	پلی اتیلن با دانسیته بالا، ۲۵ گرم	عدد	۱۰۰۰۰۰
۷	واشر	پی وی سی، ۱۰ گرم	عدد	۱۰۰۰۰۰

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

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تپپ تهیه در داخل ایران

۸	عکس برگردان	آغشته به گلیرز	۱۰۵۰۰۰	عدد	•
۹	پیچ خودکار	یک سانتی، آبکاری شده	۱۰۵۰۰۰	عدد	•
۱۰	ته فلاسک	پلی اتیلن با دانسیته بالا، ۷۵ گرم	۱۰۵۰۰۰	عدد	•
۱۱	مواد چربی گیر	حلالهای محلول در آب (آلی)	۱۵۰۰	کیلوگرم	•
۱۲	جعبه	مقوایی، دوپلکس، با چاپ و به ابعاد ۱۳×۱۶×۲۶ سانتی گراد	۱۰۵۰۰۰	عدد	•
۱۳	کارتن	به ابعاد ۴۰×۸۲×۲۶ برای بسته بندی ۱۵ عدد فلاسک	۷۰۰۰	عدد	•
۱۴	نوار چسب	کاغذی	۴۰۰	حلقه	•

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیزات
۱	گیوتین	برقی و هیدرولیکی، طول برش ۲ متر و ضخامت قابل برش ۰/۵ - ۰/۳ میلی متر	۱	•
۲	گیوتین	برقی و هیدرولیک، طول برش ۱ متر و ضخامت قابل برش ۰/۵ - ۰/۳ میلی متر	۱	•
۳	ماشین خم کن	یک تنی، طول دهانه ۶۰۰ میلی متر، ارتفاع دهانه ۲۰۰ میلی متر	۱	•
۴	دستگاه پرچ کن	با رولیک های متحرکت و توان ۲/۵ KW	۱	•
۵	ماشین نورد	برای ورقههایی با طول رولیک ۶۰ سانتی متر و قطر رولیک ۲۰ سانتی متر	۱	•
۶	پرس	دستی، اهرمی، سنبه به قطر ۳ میلی متر با شش رنگ پودری با روش الکترواستاتیک، در ابعاد ۲۰۰*۱۶۰*۲۰۰ سانتی	۱	•

تهیه از خارج تهیه در داخل و خارج

ردیف	تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیزات
۷	کابین با شش رنگ	متر	۱	•
۸	تجهیزات پاشش	شامل پیستوله الکترواستاتیک، فیلتر هوای فشرده و نتوری پمپ مخزن رنگ قاپ نگهدارنده مخزن ابل اتصال زمین	۱	□
۹	کوره پخت رنگ	دارای سیستم سیرکولاسیون هوای گرم، تسهه نقاله با سرعت انتقال یک متر در دقیقه	۱	•
۱۰	وان چربی گیر و شستشو	عمق نیم متر و ابعاد ۵۰*۱۰۰ سانتی متر	۱۰	•
۱۱	خشک کن	کابین به ابعاد ۱۵۰*۱۰۰ و ارتفاع ۱۵۰ سانتی متر با مشعل و فن مربوطه	۱	•
۱۲	میز مونتاژ	۱/۵*۸ متر با تجهیزات مربوطه	۱	•
۱۳	سید	مخصوص حمل قطعات	۱	•
۱۴	سقفی با ریل و شاسی	سقفی با ریل و شاسی	۱	•
۱۵	لوازم آزمایشگاهی و کارگاهی	شامل میکرومتر، سختی سنج، گسیج های اندازه گیری و وسایل کارگاهی	۱	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۱۰	۱۱	۳۱

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۴۶	۷	۴

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۶۰۰	۲۳۰	۱۷۰	۷۴۵