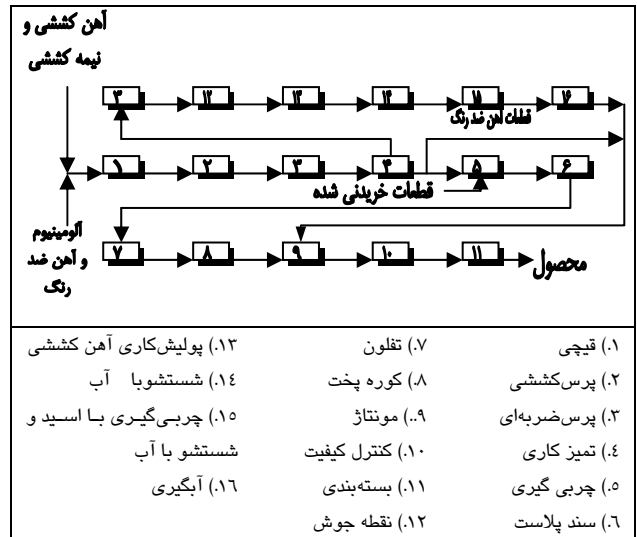


پلوپز برقی نیمه اتوماتیک

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	پلوپز	برقی، نیمه اتوماتیک، ۸-۶ نفره، ۸/۸ لیتر، ۲۲۰ ولت و ۷۷۰ وات	۲۰۰۰۰	عدد

۲- فرآیند تولید:



۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			تعداد	واحد
۱	ورق کشتی	آهنی به ابعاد ۷۹ در ۲۵۰۰ در ۱۲۵۰ میلیمتر برای تولید بدنه	۲۱۹۴۰	کیلوگرم
۲	ورق کشتی	آهنی به ابعاد ۱۰۰۰×۹/۱۰۰۰ میلیمتر	۲۱۰۶۰	کیلوگرم
۳	ورق آلومینیوم	آهنی به ابعاد ۱۰۰۰×۲۰۰۰×۰/۵ میلیمتر تولید صفحه زیرین و صفحه محافظ	۸۷۴۰	کیلوگرم
۴	ورق آلومینیوم	ماده اولیه اصلی به ابعاد ۱۲۵۰×۲۵۰۰×۱/۵ میلیمتر جهت تولید قابلمه	۱۴۷۰۰	کیلوگرم
۵	سود	جامد (پرک) برای شستشو و آبکاری	۳۴۵	کیلوگرم
۶	چربی گیر	برقی	۱۵	کیلوگرم
۷	اسید سولفوریک	محلول غلیظ برای چربی گیر	۷۱	کیلوگرم
۸	سیانید سدیم	ماده اولیه وان آبکاری مس	۴۰	کیلوگرم
۹	کلرید نیکل	ماده اولیه اصلی آبکاری	۱۰۰	کیلوگرم
۱۰	اسید بوریک	ماده اولیه آبکاری	۸۰	کیلوگرم
۱۱	آند نیکل	شمش آندی	۷۲۰	کیلوگرم
۱۲	اسید کرومیک	خالص برای آبکاری کروم	۱۰۰	کیلوگرم
۱۳	آند سرب	برای آبکاری کروم	۴۴۰	کیلوگرم
۱۴	روغن کشتی	تولید قطعات کشتی	۱۰۰	کیلوگرم
۱۵	هیپوکلرید سدیم	اکسیداسیون سیانید مس	۲۰	کیلوگرم
۱۶	ترموستات	پخش کنترل درجه حرارت	۲۰۰۰۰	عدد
۱۷	ورق ضد زنگ	فولاد ضد اسید برای تولید ۳×۲۰۰۰×۱۰۰۰ میلیمتر	۵۳۱۰	کیلوگرم
۱۸	سیانید مس	ماده اولیه اصلی	۳۰	کیلوگرم

۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

در تولید قسمتهای مختلف پلوپز برقی از روشهای فرم‌دهی ورقهای فلزی (برش و کتش) استفاده می‌شود که این عملیات توسط قیچی‌های برش و ورق، پرسهای ضربه‌ای و پرسهای کشتی انجام می‌پذیرد. قطعاتی که از این روش در تولید آنها استفاده شده است عبارتند از: قابلمه، درب، بدنه، صفحه محافظ و صفحه زیرین.

بدنه پلوپز پس از فرم دهی به قسمت آبکاری برده می‌شود و در وانهای آبکاری مس، نیکل و کروم، آبکاری می‌شود. قابلمه پلوپز پس از فرم‌دهی به قسمت تفلون زنی رفته و در این قسمت پوششی از تفلون بر روی سطح درونی قابلمه کشیده می‌شود. لبه تیز قابلمه و درب قابلمه توسط دستگاه فاس برگرداننده می‌شود. آبکاری صفحه زیرین پلوپز در خارج از کارخانه پیش‌بینی شده است. قطعات و وسایلی نیز به صورت ساخته شده به واحد تولیدی وارد می‌شوند که عبارتند از: المنت حرارتی، اجاق آلومینیومی، ترموستات، قطعات باکالیتی (شامل دسته‌های پلوپز، پایه‌ها و قاب تایمر) پیچ، سیم و فیث برق. پس از تهیه و تولید قسمتهای مذکور، عملیات مونتاژ قطعات انجام گرفته و محصول پس از کنترل نهایی و در صورت تایید ابتدا در نایلون و سپس در جعبه مقوایی بسته‌بندی به انبار کالای ساخته شده تحویل می‌شود.

تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

•	۱	۱۰ کیلوواتی	دستگاه قطه جوش	۶
•	۱	۱/۵ متر مکعبی	دستگاه ماسه پاش	۷
•	۱	۵ کیلوواتی	دستگاه فاس	۸
•	۱	۵۰ کیلوواتی	کوره الکتریکی بزرگ	۹
•	۱	۳۰ کیلو واتی	کوره الکتریکی کوچک	۱۰
•	۴	۱۱ و ۱۰.۵ کیلوواتی	رکتیفایر (یکسوکننده)	۱۱
•	۲۰	ابعاد ۱×۱×۱ و ۲×۱×۱ متر	وان آبکاری	۱۲
•	۱	۴۰۰ آمپر	دستگاه جوش	۱۳
•	۱	اونیور سال	فرز	۱۴
•	۱		ماشین تراش	۱۵
•	۱	دهانه ۴۵ میلیمتر	ماشین صفحه تراش	۱۶
•	۱	عمودی	دریل	۱۷
•	۳	۱۰۰ لیتر در دقیقه	کمپرسور	۱۸
•	۱	در حد لزوم	تجهیزات آزمایشگاهی	۱۹

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۳	۱۲	۹	۳۷

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۴۳۵	۱۹	۷

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۵۰۰	۶۰۰	۲۷۵	۱۲۷۵

چکیده طرحهای صنعتی طرحهای تیپ • تهیه در داخل ایران

ردیف	شرح	مقدار	واحد	نوع
۱۹	نمک راشل	۵۰	کیلوگرم	□
۲۰	بعنوان آنددر آبکاری - با خصوصیات مس آندی	۲۰	کیلوگرم	•
۲۱	پودر جامد برای آبکاری نیکل	۶۶۰	کیلوگرم	□
۲۲	ماده برای آبکاری نیکل	۸۰	کیلوگرم	•
۲۳	ماده آلی برای پوشش در ون قابلمه	۲۳۵	کیلوگرم	•
۲۴	برای سند بلاست کردن	۶۴	تن	•
۲۵	حرارتی برای تأمین حرارت	۲۱۰۰۰	عدد	•
۲۶	به صورت ساخته شده جهت اجاق	۲۱۰۰۰	عدد	•
۲۷	دسته های پلویز - پایه و قاب تایمر	۲۱۰۰۰	عدد	•
۲۸	سیم برق و اتصالات	۲۱۰۰۰	عدد	•
۲۹	برای قب تایمر - ۱/۵ ولت	۲۱۰۰۰	عدد	•
۳۰	پیمانه پلاستیکی	۲۱۰۰۰	عدد	•
۳۱	آبکاری صفحه زیرین	۲۱۰۰۰	عدد	•
۳۲	طلق روی لامپ و آرم	۴۲۰۰۰	عدد	•
۳۳	لوازم بسته بند ی	۴۰۰۰	کیلوگرم	•

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

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	برش ورقهایی با ضخامت ۳ میلیمتر طول ۳ متر	۱	•
۲	با تناژ ۱۵ تن	۱	•
۳	با تناژ ۱۰۰ تن	۱	•
۴	با تناژ ۴۰ تن	۱	•
۵	با تناژ ۱۵ تن	۱	•