



## הוראת עבודה / כרטיס ניתוב : ייצור מיכלים תרמופלסטיים PE-PP

שם החברה - \_\_\_\_\_ שם | מס' המיכל - \_\_\_\_\_ תאריך \_\_\_\_\_

מס' פעולה	תאור פעולה	המבצע + תאריך	הבודק + תאריך	הערות						
1.	וודא כי הינך עובד עם מהדורה מעודכנת אחרונה - הכוללת חותמת "מאושר לביצוע" - ע"י ד.י.ד. פלסטיקה בע"מ.									
2.	וודא ביצוע נכון עפ"י מבנה המיכל . ( PE-PP , סמן בעיגול את החומר הנבחר ) .									
3.	וודא קיום המלאי של חומרי גלם המצוינים במפרט המיכל: - פלטות. - אלקטרודות. - יציאות. - אוגנים. - ברזים. - מדי גובה. - סולמות. - מעקות.									
4.	בייצור גוף מיכל (גליל) יש לשים דגש. היקף המיכל מחולק לפי פלטות בנות 1.5 מ' / 3 מ' (A) כולל שאריות (מידה משלימה (b) להיקף משולב של המיכלים. <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 5px;">A</td> <td style="padding: 5px;">A</td> <td style="padding: 5px;">A</td> <td style="padding: 5px;">A</td> <td style="padding: 5px;">A</td> <td style="padding: 5px;">A</td> </tr> </table> 4.1 וודא הסרת מדבקות מהפלטות והדבקתן בדף C.O.C	A	A	A	A	A	A			
A	A	A	A	A	A					
5.	וודא ביצוע הדבקות אורכיות במכונת הדבקות (w).									
6.	וודא ביצוע הדבקות וסגירת גליל מושלם, הקפד על הרמה באמצעות מלגזה, כאשר "סכיני המלגזה" מצופים למניעת שריטות בחלק פנימי של הגליל.									
7.	וודא מדידת היקף חיצוני של הגליל ותן מידה זו למנהל הייצור לצורך חישוב קוטר פנימי של המיכל הנדרש.									
8.	הדבק הקרקעית עפ"י מידת קוטר המתקבל עפ"י סעיף 7. בתוספת 70 ס"מ (שוליים עבור ריתוך קרקעית חיצוני).									
9.	וודא סימון עיגול בקוטר נדרש בפלטת הקרקעית.									
10.	אישור ביקורת מנהל הייצור.									
11.	וודא חיתוך פלטת בסיס עפ"י סעיף 8.									
12.	הצב גליל על גבי פלטת הבסיס. תוך הקפדה על עגלול הגליל.									
13.	תפוס "בפיקים" גליל לפלטת בסיס.									



			בצע חספוס / השחזה כ-30 מ"מ בלבד ! מקרקעית הדופן, כהכנה לריתוך אקסטרודר. 14.1 בדיקת השחזה ע"י ביקורת טיב.	14.
			ריתוך אקסטרודר לפני הביצוע יש לקבל את הגודל ע"י המנכ"ל ומנהל הייצור. עפ"י פריטי ריתוך המצורפים לדף הייצור. וודא כי גודל הדיזה למעלה מ-70% במידה הניצבת. 15.1 ריתוך שורש ע"י אלקטרודה 4 מ"מ .	15.
			SPARKTEST 15.2 15.3 אישור ביקורת.	
			תקרה / גג מיכל 16.1 בייצור תקרה קונית, יוגש למבצע השרטוט, סקיצה של פריסת הקונוס וחיזוקים נוספים במידה וישנם. 16.2 בייצור תקרה ישרה יוגש למבצע השרטוט סקיצה עם חיזוקים פנימיים. יש לתפוס ב"פיקים" גליל לתקרה. בצע חספוס / השחזה כ-30 מ"מ בלבד ! מקרקעית הדופן, כהכנה לריתוך אקסטרודר. אישור ביקורת מנהל ייצור.	16.
			16.3 יש להכין טבעת עליונה ולהציבה לפני הנחת התקרה. שתילת סימונים בגליל ובתקרה	
			מדוד היקף המיכל לצורך קביעת חלוקה למעלות, למיקום היציאות הנדרשות.	17.
			סימון ראשוני להימנעות מ"נפילת" יציאות על קווי ריתוך ! 18.1 סמן את נקודת ה-00 של המיכל. 18.2 הכן טבלה הכוללת את כל סימני מיקום היציאות על היקף הגליל. 18.3 סמן מיקום נקודות הרמה ועיגון.	18.
			אישור ביקורת לפני קידוח היציאות.	19.
			יציאות- וודא לפי איזה תקן מיוצרים היציאות DIN - ASA	20.
			וודא סוג האוגן - תותב + אוגן מחליק. אוגן מלא חרט.	21.



			קדח פתחים עבור יציאות עפ"י סיכום מראש עם מנהל הייצור. שיטה א - קידוח קטן לצורך ביצוע SW. קידוח תואם לצורך ביצוע ריתוך אלקטרודה ואקסטרודר.	.22
			השחתות אזורי הקידוח ויציאות לפני ריתוך למיכל.	.23
			אפיון סוג ושיטת הריתוך ליציאות מהמיכל.	.24
			25.1 יציאות ממיכלים (שטוצרים)-שימוש בצינור PN10 חובה. שימוש בתותבים PN10 B.W. 25.2 שימוש בטבעות חיזוק במקום צלעות - עד קוטר 2" סלל.	.25
			יישום תווית זיהוי למיכל.	.26
			בדיקות - הרמה לאזוניים. בדיקות - הידרוסטטית.	.27
			שטיפה וניקוי המיכל פנים וחץ.	.28
			מדבקה - ד.י.ד. פלסטיקה בע"מ.	.29
			קבלת הנחיות להובלת המיכל.	.30