کنترل ابعادی ، وارد نمودن پارامترها در HMI

بازرسی اولیه توسطQC

انبار ورودی Black Plate

سکوی انتظار

Black Plate

لود کردن کلاف

انتقال به سدل شماره 1

باز کردن Packing

انتقال به سکوی انتظار

کنترل و برش ضایعات سرورق

سنترینگ

جوش دادن دو سرورق و پانچ آن

خالی کردن جعبه جمع آوری ضایعات

عملیات ناچر و کنترل جوش

آماده سازی اسکراپ

عملیات کناره بری و کنترل (Side Trimmer)

عملیات اسکراپ بالر و کنترل

انتقال مواد شیمیاییی لازم از انبار مواد به خط تولید

مخلوط کردن مواد شیمیایی با آب

عملیات موج گیری ، صاف نمودن ورق و کنترل

آب گیری تانک از آب DM

عملیات گرم کردن محلول و کنترل دمای آن

پمپاژ محلول از تانک اصلی به سلول

روشن کردن رکتیفایر و کنترل جریان

مواد شیمیایی

عملیات Cleaning و کنترل

گرم کردن آب داخل تانک و کنترل دما

آبگیری تانک از آب DM

پمپاژ آب به Rinse

کنترل عملکرد نازل ها

عملیات شستشوی با آب دمین پس از Cleaning و کنترل

آب DM

روشن کردن رکتیفایر و کنترل جریان

مخلوط کردن اسید با آب DM

پمپاژ محلول به سلول

عملیات گرم کردن محلول و کنترل دما

آبگیری تانک از آب DM

آب DM

عملیات اسیدشویی و کنترل (Pickling)

(Pickling)

کنترل عملکرد نازل ها

پمپاژ آب به Rinse

آبگیری تانک از آب DM

عملیات شستشوی پس از اسیدشویی و کنترل

آب DM

آب DM

عملیات مرطوب نگه داشتن ورق (Wetting) و کنترل

بازکردن مسیرآب DM

مخلوط کردن مواد شیمیایی با آب

روشن کردن رکتیفایر و کنترل جریان

شارژ پل ها از شمش های آند دیخته گری شده

عملیات گرم کردن محلول و کنترل دمای آن

آب گیری تانک از آب DM

انتقال مواد شیمیاییی لازم از انبار مواد به قسمت Tinning

پمپاژ محلول به سلول

مواد شیمیایی

عملیات Tinning(قلع اندود) و کنترل

انتقال به خط

ذوب ریزی و کنترل آند

شارژ کوره از آندفرسوده 50%

انتقال شمش قلع خام به کارگاه آندسازی

انتقال آندهای فرسوده از خط به کارگاه آندسازی

سرباره گیری

پیش گرم کردن قالب

تهیه ذوب قلع و کنترل دما

شارژ کوره از قلع خام 50%

بیرون کشیدن آندهای فرسوده از داخل سلول

قلع

آبگیری تانک از آب DM

پمپاژ آب به سلول

تزریق PSA به سلول و کنترل غلظت

آب DM

عملیات Drag out و کنترل

بازکردن مسیر بخار

عملیات خشک کردن سطح ورق (Dryer1) و کنترل دما

(Pickling)

بخار

عملیات گرم کردن محلول و کنترل دما

عملیات ذوب قلع روی ورق (Reflow) و کنترل پارامترهای آن

بازکردن مسیرآب نازل ها و کنترل دبی

پمپاژ آب به سلول

آبگیری تانک از آب DM

عملیات تثبیت قلع روی ورق (Quench) و کنترل

آب DM

روشن کردن رکتیفایر و کنترل پارامترها

انتقال مواد شیمیایی از انبار موادشیمیایی به خط

مخلوطکردن مواد با آب DM

عملیات گرم کردن محلول و کنترل دما

آبگیری تانک از آب DM

پمپاژ محلول به سلول

آب DM

عملیات پوشش دهی ورق با کروم (Passivation) و کنترل

کنترل عملکرد نازل ها

پمپاژ آب به Rinse

آبگیری تانک از آب DM

گرم کردن محلول و کنترل

عملیات شستشوی پس از Passivation و کنترل

آب DM

بازکردن مسیربخار

بخار

عملیات خشک کردن سطح ورق (Dryer2) و کنترل دما

(Pickling)

انتقال روغن از انبار به خط

شارژ مخزن روغن

روشن کردن Oiler

روغن داس

عملیات پوشش دهی با روغن (Oiler) و کنترل

بازرسی ورق در اتاق Vertical Inspection

عملیات جداکردن کلاف جدید از کلاف قبلی از

(Pickling)

عملیات سمپل گیری و کنترل سمپل

عملیات خارج نمودن کویل

انبار انتظار (حداکثر 3 کویل)

حمل به انبار کلاف قلع اندود Tin Plate

انبار کلاف قلع اندود Tin Plate