

اجاق گاز و اجاق گاز فردار

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	اجاق گاز	دو شعله و سه شعله بدون کابینت و چهار شعله با کابینت	۸۰۰۰	عدد
۲	اجاق گاز فردا	چهار شعله و پنج شعله با کابینت	۴۰۰۰	عدد

چربی‌گیری، توسط پیستوله، رنگ (معمولاً سفید) در اتاق رنگ پاشیده می‌شود. سپس از تونل هوای گرم (درجه حرارت ۱۶۰ درجه سانتی‌گراد به مدت ۲۰ دقیقه) عبور می‌کند تا خشک و پخته گردد.

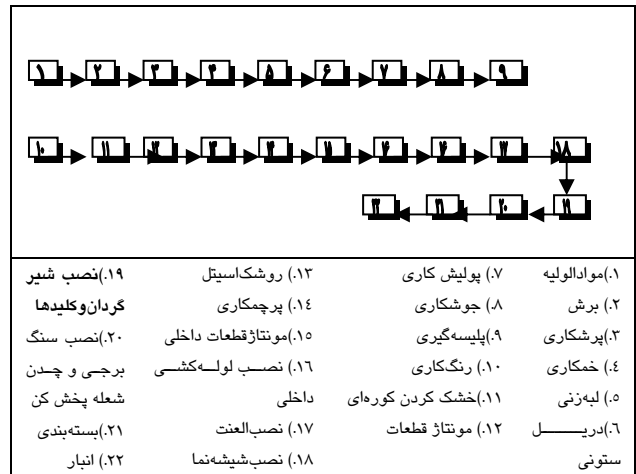
صفحه بالایی اجاق می‌تواند از استیل و یا لعابی باشد. چنانچه لعابی باشد پس از برش و فرم دهی آن، دوان لعاب غوطه‌ور شده و سپس در کوره ۸۰۰ درجه سانتی‌گراد پخته می‌شود. همچنین سینی فر نیز بهمین صورت آماده و لعابکاری می‌گردد.

شبکه فلزی نیز از مفتول ۴ میلیمتری تهیه و خمکاری و دو سر آن بهم جوش می‌شود. در صورتیکه جنس مفتول فولادی باشد حتماً باید در کارگاه‌های بیرون آبکاری کرومی نیکل شود. (شبکه روی صفحه و طبقات داخل فر) در مرحله مونتاژ، شیشه نما، شیر کنترل گاز، کلیدهای شیر، چراغ داخل فر، موتور جوجه‌گردان و لوله‌های رابط و سر شعله برنجی (که در کارگاه‌های بیرون بصورت سفارشی تولید می‌شوند) به بدنه اجاق گاز نصب می‌شود.

مرحله نهایی، تست عبور گاز و شعله‌ها و عملکرد شیرها و دبی‌گاز می‌باشد. پس از کنترل اجاق‌ها، بسته‌بندی شده و به انبار حمل می‌گردند.

جهت صرفه‌جویی در سرمایه‌گذاری، میتوان برای لعابکاری سینی فرو صفحه بالایی اجاق از خدمات کارگاه‌های لعابکاری استفاده نمود.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

پروسه تولید اجاق گاز از بخش‌های ورقکاری، جوشکاری، رنگ‌کاری، مونتاژ و تست و کنترل تشکیل شده است. در ابتدا ورق فولادی به ضخامت یک میلیمتر که بصورت رول می‌باشد، در رول بازکن، باز شده و توسط قیچی در ابعاد مورد نظر بریده می‌شود سپس توسط پرس‌های ضربه‌ای و هیدرولیک، سوراخکاری و یا فرو رفتگی و برجستگی‌های طراحی شده، انجام می‌شود. لبه‌ها در این مرحله توسط پرس بر یک خم می‌شوند. برای لبه‌های درب و دور صفحه بالایی از ورق استیل به ضخامت ۰/۷ میلیمتر استفاده می‌شود که برش و خمکاری می‌گردد تا در مرحله مونتاژ، به اجاق اتصال یابد.

پس از آماده شدن قطعات، عملیات جوشکاری توسط نقطه جوش و درز جوش صورت می‌پذیرد. در انتهای این مرحله بدنه اجاق آماده شده و توسط نوار نقاله به قسمت شستشو حمل و پس از

۴- مواد اولیه اصلی:

۵	سریچ شیلنگ	—	۱۲۱۲۰	عدد
۶	سنگ برجی شعله پخش کن	—	۴۸۴۸۰	عدد
۷	لوله صنعتی دوسر حدیده	مختلف	۱۳۲۰۰	عدد
۸	لوله صنعتی	۴۰ سانتیمتر	۱۳۲۰۰	عدد

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			واحد	تعداد
۱	ورق آهن	۵۰ میلیمتر	کیلوگرم	۴۶۲۰۰
۲	ورق استیل	۷	کیلوگرم	۲۶۴۰۰
۳	مفتول	نمره ۸ و ۴	کیلوگرم	۱۸۸۰۰
۴	اسفید سولفوریک	—	لیتر	۱۲۰۰۰

چکیده طرح‌های صنعتی

طرح‌های تیپ

تهیه در داخل ایران

تهیه از خارج

تهیه در داخل و خارج

۹	شیشه رو نما	ابعاد ۵۰×۵۰ سانتیمتر	۳۳۰۰	متر مربع	•
۱۰	کلید کائوچویی	نسوز	۵۲۸۰۰	عدد	•
۱۱	شیرگردان گاز	با قدرت ۱۵ پوند براینچ مربع	۵۲۸۰۰	عدد	•
۱۲	موتور جهت فرگاز	۹۰ وات	۱۳۲۰	عدد	•
۱۳	المنت برق داخل	داخل آون جهت پخت ملایم داخل فرگاز (۱۰۰ وات) و ۱۵۰۰ وات و ۴۵۰ وات	۱۳۲۰	عدد	•
۱۴	رنگ	کوره‌ای	۷۹۲۰	کیلوگرم	•
۱۵	الکترو جوشکاری		۶۶۰۰	کیلوگرم	•
۱۶	هزینه لعابکاری	لعاب سفید و لعاب سیاه	۱۲۰۰۰	عدد	•

۱۳	نقطه جوش	۱۵۰ آمپر	۱	•
۱۴	ترانس جوش	۱۰ کیلووات آمپر	۱	•
۱۵	کمپرسورها	با ظرفیت ۵۰۰ لیتر	۱	•
۱۶	پیستوله رنگ	به گنجایش ۱ لیتر	۱	•
۱۷	منگنه میخ پرچ	با قدرت ۱۰۰ کیلوگرم بر سانتیمتر مربع	۱	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۱۰	۲۱	۴۵

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۰۷	۱۰	۱۳

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۵۸۰۰	۱۰۰۰	۳۲۴	۱۶۴۵

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات
۱	۱	یکسری-۲۵۰ تن، ۴۰ کیلووات	پرس هیدرولیک
۲	۱	۱۱۰ تن، ۲۰ کیلووات	پرس هیدرولیک
۳	۱	۳۰۰ تن، ۵۰ کیلووات	پرس بریک
۴	۱	۱۰۰ تن، ۱۸ کیلووات	پرس ضربه‌ای
۵	۱	۵۰ تن، ۱۰ کیلووات	پرس ضربه‌ای
۶	۲	بساط عرض ۲ متر، ورق ۱/۵ میلی‌متر، ۵ کیلووات	گیوتین
۷	۲	با ظرفیت ۲۵۰ کیلو در ساعت، یک کیلووات	چرخ لبه زن
۸	۲	با ظرفیت ۸۰ کیلو در ساعت	پرس دستی
۹	۲	با عرض ۲ متر، ۴ کیلووات	دستگاه خم‌کاری
۱۰	۳	نوع بوش ۳۱۰ وات	دریل دستی
۱۱	۱	۰/۵ کیلو وات	دریل ستونی
۱۲	۲	ثابت و متحرک با قدرت ۱	دستگاه پالیش

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