

بخاری گازی

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	بخاری گازی	با مشخصه اسمی ۴۶۲، ۴۳۴، ۴۲۱، ۴۱۱	۲۰۰۰۰	دستگاه

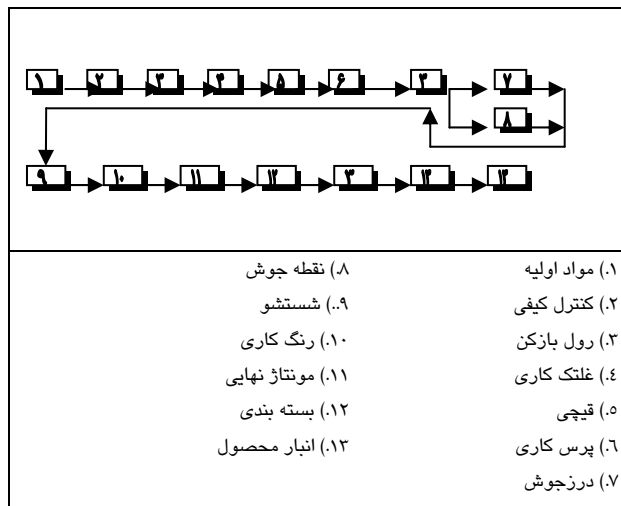
می‌شود (البته می‌توان برای لعابکاری از خدمات کارگاه‌های بیرون استفاده نموده). مرحله‌نهایی مرحله مونتاژ کوره بدنه بخاری، شیر کنترل گاز، برنر (مشعل) (که از خدمات سایر کارگاه‌ها استفاده می‌شود) و شیشه سکوریت، لوله‌های گازرسانی و آرم‌ها می‌باشد. در پایان کالاهای تولیدی تست نشتیابی گاز می‌گردد و از لحاظ کیفیت کنترل می‌گردد و پس از بسته‌بندی وارد انبار جهت ورود به بازار می‌گردد.

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			تعداد	واحد
۱	ورق فولادی	۰/۹ میلی‌متر روغنی	۴۰۴۶۰	کیلوگرم
۲	ورق گالوانیزه	۱ میلی‌متر	۸۰۶۰۰	کیلوگرم
۳	ورق فولادی	۱/۵ میلی‌متر	۲۰۰۵	کیلوگرم
۴	رنگ	کوره‌ای و تینر	۳۳۰۰	کیلوگرم
۵	سیلو	—	۴۵	لیتر
۶	شیر کنترل	مخصوص سوخت گاز	۲۰۱۰۰	عدد
۷	مشعل (برنز)	—	۲۰۴۰۰	عدد
۸	مجموعه پیلوت	همراه با ترموکوپل و فن‌دک	۲۰۲۰۰	عدد
۹	مواد چربیگیر فسفاته	—	۱۸۶۷	کیلوگرم
۱۰	سیم جوش	—	۲۸۰	کیلوگرم
۱۱	زانویی	برنجی همراه با مهره	۲۰۲۰۰	کیلوگرم
۱۲	شیشه سیکوریت	۵×۱۵ سانتی‌متر	۱۶۱۶۰۰	کیلوگرم
۱۳	شیشه سیکوریت	۱۲×۶۰ سانتی‌متر	۲۰۲۰۰	کیلوگرم
۱۴	لوله مسی یا آلومینیوم	۸ و ۶ میلی‌متر	۹۰۰۰	کیلوگرم
۱۵	هزینه حق‌العمل کاری لعابکاری	—	۲۰۴۰۰	عدد

۳	پرس هیدرولیک	۲۵۰ تن، ۲۴ کیلووات	۱
۴	پرس ضربه‌ای	۱۵۰ تن، ۱۵ کیلووات	۱
۵	پرس ضربه‌ای	۶۰ تن، ۸ کیلووات	۱
۶	پرس ضربه‌ای	۴۰ تن، ۵ کیلووات	۱
۷	پرس ضربه‌ای	۱۶ تن، ۲ کیلووات	۱
۸	نقطه جوش	۱۵ کیلو ولت آمپر	۲

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

تولید محصول از قسمتهای ورقکاری شامل برش و پرسکاری، جوشکاری، رنگ و مونتاژ تشیکل شده است ابتدا ورقهای فولادی روغنی به ضخامت ۱/۵ میلی‌متر بصورت کویل بر روی کویل بازکن سوار شده و جهت برشکاری و به سمت قیچی هدایت می‌گردد. پس از برش ورق ورقها در ابعاد لازم، قطعات ورق به سمت پرسکاری جهت انجام تغییر فرم انتقال می‌یابد. خمکاری و سوراخکاری لازمه در این قسمت توسط پرسهای هیدرولیک، و ضربه‌ای انجام می‌گیرد. پس از آن قطعات آماده شده در قسمت جوشکاری، نقطه جوش و جوشکاری (برق) انجام می‌گیرد. پس از آماده شدن بدن بخاری، شستشو شده و سپس خشک می‌شود. پس از آن بصورت الکترواستایک رنگ شده و در کوره پخت رنگ در درجه حرارت ۱۶۰ الی ۱۸۰ درجه سانتی‌گراد به مدت ۲۰ الی ۳۰ دقیقه پخت می‌شود. قسمت داخلی بخاری یا کوره آن نیز بهمان صورت بدنه آماده شده در وان لعاب، غوطه ور شده (Deep) و سپس در کوره لعاب در درجه حرارت ۸۰۰ درجه سانتی‌گراد پخته می‌شود.

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

ردیف	ماشین‌آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
۱	کویل بازکن	۳ میلی‌متر × ۱/۵ متر	۱
۲	قیچی گیوتین	۳ میلی‌متر × ۳ متر	۱

چکیده طرحهای صنعتی طرحهای تیپ تهیه در داخل ایران تهیه از خارج تهیه در داخل و خارج

•	۹	درز جوش	۶۰ کیلو ولت آمپر	۱
•	۱۰	کوره رنگ	۲×۳×۲ متر	۱
•	۱۱	اتاقک پاشش رنگ	۲×۲×۲/۵ متر	۱
•	۱۲	وان شستشو و تجهیزات	۱×۱/۵×۲ متر	۵
•	۱۳	کمپرسور	با مخزن ۵۰۰ لیتری و دبی ۶۰۰ لیتر در دقیقه	۱

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۱	۴	۳	۱۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۲۴۴	۵	۱۵

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۹۰۰	۱۰۰۰	۱۴۰	۱۳۹۵