

بخار پز دو جداره استیل (مونتاز)

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	بخارپز	دوجداره، از جنس فولاد ضد رنگ، در اندازه‌های ۲،۴ و ۶ لیتری	۵۰۰۰۰	عدد

از میان قطعات فوق و اشرفای لاستیکی و پیچ خودکار بصورت خرید، دسته درب، دسته باکالیتی، سوپاپ، پایه سوپاپ بطور کامل و به صورت حق‌العمل‌کاری ساخته می‌شوند. بخشی از مراحل تولید جداره خارجی و جداره داخلی در واحد و بخش دیگر بصورت حق‌العمل‌کاری توسط واحدهای دیگر ساخته می‌شوند و لبه تحتانی، دسته فلزی و درب بخارپز با استفاده از مراحل برش، پرس و قالبگیری صورت می‌پذیرد.

بعد از آنکه کلیه قطعات تولیدی و سفارشی آماده شدند مراحل مونتاز شامل ذیل خواهند بود.

۱- پایه سوپاپ بر روی بدنه (جداره خارجی) نصب می‌گردد یک عدد واشر لاستیکی (خریداری شده) نیز جهت ممانعت از خروج بخار در محل اتصال سوپاپ بر روی بدنه (در قسمت داخل) نصب می‌شود.

۲- جداره داخلی و خارجی بخارپز توسط دستگاه جوش آرگون در قسمت لبه بالایی لبه جوش و اتصال داده می‌شود.

۳- با دستگاه نقطه جوش دسته اسپیتل بر روی جداره خارجی نصب می‌شود.

۴- دسته باکالیتی بر روی دسته استیلی نصب می‌شود.

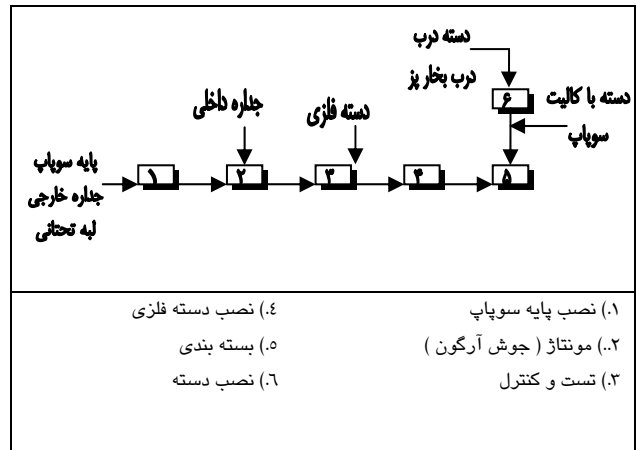
۵- دسته به درب قابلمه نصب می‌شود.

۶- عملیات مونتاز صورت می‌گیرد.

۷- سوپاپ بر روی پایه سوپاپ تعبیه می‌شود.

۸- نهایتاً بخارپز مونتاز شده ابتدا در نایلون و سپس در جعبه‌های مقوایی بسته بندی و انبار می‌گردد.

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

در تولید بخار پز از روش طراحی و مونتاز استفاده می‌شود بطوری که مواد اولیه لازم و اساسی خط تولید توسط واحد خریداری و سپس ضمن طراحی قطعات اساسی به ابعاد مورد نظر، مواد خریداری شده جهت ساخت قطعات مورد نظر بصورت حق‌العمل‌کاری به واحدهای سازنده دیگر سفارش داده می‌شود.

بخارپز شامل قطعات زیر می‌باشد.

۱- جداره خارجی (از جنس استیل به ضخامت ۰/۸ میلی‌متر)
 ۲- جداره داخلی ۳- پایه سوپاپ (از جنس برنج آبکاری شده به ضخامت ۲۵ میلی‌متر)

۴- سوپاپ (از جنس میلگرد آبکاری شده به ضخامت ۱۸ میلی‌متر)
 ۵- واشر لاستیکی سوپاپ و پایه سوپاپ

۶- درب بخار پز (از جنس اسپیتل به ضخامت ۰/۸ میلی‌متر)
 ۷- دسته بخارپز (استیل)
 ۸- دسته بخارپز (با کالیتی)
 ۹- دسته درب قابلمه از جنس میلگرد برنجی آبکاری شده به ضخامت ۲۵ میلی‌متر)
 ۱۰- لبه‌های تحتانی ۱۱- پیچ خودکار (۴ میلی‌متری)

۴- مواد اولیه اصلی:

۲	میلگردوشش	از جنس برنج به ضخامت ۲۵ میلی‌متر	۲۰/۲۵	تن	•
۳	باکالیتی	پودر جهت ساخت دسته	۵/۵	تن	•
۴	واشر	لاستیکی	۱۰۰	هزار عدد	•
۵	پیچ	خودکار، ۴ میلی‌متری به طول یک جهت نصب دسته درب بخارپز بر روی درب سانتی‌متر	۵۰	هزار عدد	•

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه		ت.ب.ت.
			واحد	تعداد	
۱	ورق استیل	فولاد ضد زنگ نوع ۳۱۶، ۰/۸ میلی‌متری جهت‌گرده استیل به قطر ۴۶ سانتی‌متر	تن	۱۲۶	•

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

•	هزار عدد	۵۰	برای بسته بندی	نایلون	۶
•	هزار عدد	۵۰	برای بسته بندی	کارتن	۷
•	عدد	۲۵۰	آرگون، ۴۰ لیتری	گاز جوش	۸
•	هزار عدد	۵۰	حق العمل کاری	بدنه بخارپز	۹
•	هزار عدد	۵۰	حق العمل کاری	پایه سوپاپ	۱۰
•	هزار عدد	۵۰	حق العمل کاری	سوپاپ	۱۱
•	هزار عدد	۵۰	حق العمل کاری	دسته درب	۱۲
•	هزار عدد	۱۰۰	حق العمل کاری	دسته باکالینی	۱۳
•	هزار عدد	۱۰۰	—	برچسب	۱۴

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
•	۱	۱۰۰ تن، یک ضربه در ثانیه جهت تولید کردن استیل، توان ۱۸ kw ابعاد تقریبی ۴×۲ متر	پرس ضربه ای	۱
•	۱	۲ متری، برقی، ۶ kw جهت برش ورقها	گیوتین	۲
•	۱	جهت اتصال و دولبه نمودن قسمت‌های تحتانی	نقطه جوش	۳
•	۱	آرگون، ۷ kw جهت اتصال جداره داخلی و خارجی	جوش	۴
•	۴	مخصوص و نتاژ به ابعاد ۲×۵ متر	میز	۵
•	۱	کولیس، کمپرسور تست آب و باد (۲۵۰ لیتری) و	وسایل آزمایشگاهی	۶
•	۱	ابزار آلات کارگاهی و تعمیراتی	وسایل تعمیرگاه	۷
•	۱	یکسری برای مراحل مختلف خط تولید حتی مواد حق العمل کاری	قالب	۸

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۱	۶	۴	۱۷

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۴۹	۴	۳

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۴۹	۲۰۰	۱۸۰	۶۳۰

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