

شرکت فولاد گستر بام شرق:

یکی از برجسته ترین کارخانجات تولید اسکلت فلزی در صنایع نفت، گاز، پتروشیمی و همچنین صنایع سنگین از قبیل صنایع سیمان، صنایع فولاد و سایر صنایع مادر، در شمال شرق می باشد ساخت اسکلت انواع برجهای بلند مرتبه مسکونی و تجاری نیز در حوزه فعالیتهای مستمر این شرکت قرار دارد. شرکت فولاد گستر بام شرق با تکیه بر تجهیزات منحصر بفرد تولید و مهمتر از آن با پشتیبانی پرسنل ماهر فنی، تولید و سایر عوامل ذیربط در کارخانه و با تولید حد نصاب 12.000 تن در سال، آمادگی همکاری در اجرای پروژه های عظیم را دارد.



(سالن تولید؛ یک هکتار – فضای انبار باز و مسقف؛ 2/3 هکتار – ماشین آلات؛ برش CNC، راسته بر، انواع ماشین آلات مونتاژ باکس و H، دستگاههای جوش اتومات زیر پودری و CO2، و.....)

اولویت این شرکت :

- کیفیت برتر
- پایبندی به تعهدات
- مدیریت و برنامه ریزی جهت نیل به اهداف حرفه ای می باشد.

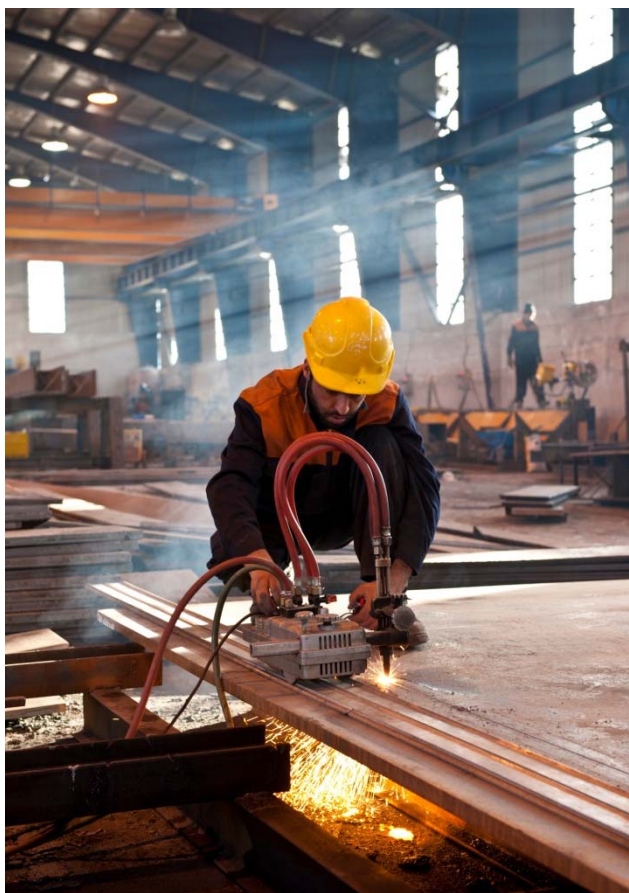
استانداردهای تولید

AWS D1.1	استاندارد ساخت ، جوشکاری ، آزمایشات غیر مخرب و مخرب بر روی قطعات
AWS D1.1, ASME Sec.V	استاندارد رواداریها و آزمایشات غیر مخرب
ASTM	استاندارد اندازه گیری و کنترل
DIN	استاندارد ابعاد و مشخصات پیچ و مهره سازه
ENV 1090	استاندارد اروپایی ساخت مقاطع فولادی
BGAS-SSPC	استاندارد رنگ آمیزی و شات بلاست
AISC	استاندارد طراحی و ساخت سازه فولادی



فرآیندهای تولید

در نخستین مرحله مواد اولیه بر اساس برآورد فنی نقشه ها شامل ورقهای فولادی، مقاطع نورد شده، پیچ، مهره و واشر توسط بخش تامین کالای پروژه پس از بررسی جامع بازار، از منابع داخلی و یا خارجی تامین می گردند. مقدار دورریز آهن آلات از موارد موثر در هزینه تمام شده پروژه می باشد. در شرکت فولاد گستر بام شرق با محاسبه دقیق و طراحی هرچه اقتصادی تر نقشه های برش به کمک نرم افزار تخصصی، این مقدار دورریز به کمترین میزان ممکن محدود می گردد و برآن اساس نقشه های نهایی برش (*Cutting Plan*) توسط گروه مهندسی تولید تهیه و ارائه می گردد. نهایتاً نقشه های برش پس از تایید نهایی واحد مهندسی جهت اجرا به واحد تولید ابلاغ می گردد.



دوخط موازی :

- ساخت مقاطع باکس از ورقهای فولادی.

- ساخت مقاطع H از ورقهای فولادی.

در سالنهای تولید مستقر می باشند.



تکمیل فرآیند ساخت قطعات:



بعد از اتمام فرایند ساخت قطعات

قبل از عملیات رنگ آمیزی

کنترل نهایی ابعادی و جوش انجام گرفته

و از کلیه خال جوشها و قطعات زاید

تمیز کاری شده و تست های نهایی

جوش انجام می گیرد.



بعد از تایید نهایی

تحويل رنگ داده می شوند.



فرآیند رنگ آمیزی:

در این مرحله قطعات پس از سندبلاست یک لایه رنگ زینک کرومات و یک لایه رنگ میانی و یک لایه رنگ رویه به انتخاب مشتری خورده می شود.



پس از رنگ کاری قطعات کد گذاری کامل شده و آماده ارسال می گردند.



ودر نهایت بارگیری و به محل اجرای نصب حمل می گردد.

برخی از نمونه های متفاوت پروژه های اجرا شده به شرح زیر می باشد.



- مجتمع تجاری اداری مراورید گوهر شاد مشهد.

- هتل فرهنگ رضوی مشهد.

- ساختمان مرکزی شرکت نفت خراسان شمالی.

- اداره کل اوقاف استان خراسان شمالی.

- سالن همایش بین المللی AK OY ترکمنستان.

-

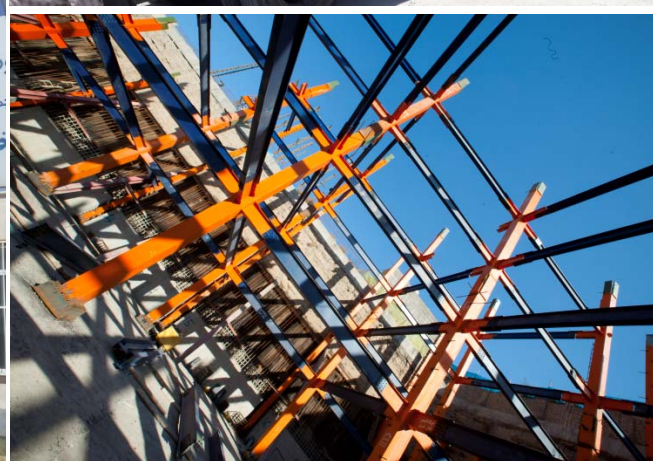
- سالنهای صنعتی :

- صنایع چوب پارت آوای بجنورد.

- صنایع چوبی بارث آوای شیروان.

- کارخانه نمک جاجرم.

-



- ساختمانهای تپ 60متری و 80متری بنیاد مسکن خراسان رضوی و شمالی.
- کلاسهای آموزشی نوسازی مدارس خراسان رضوی و شمالی.
- سالنهای ورزشی نوسازی مدارس، تربیت بدنی .

