

## جدول مقایسه ای جوشکاری وجه چهارم باکس به روش الکترو اسلگ با روش سنتی

اعداد محاسبه شده جهت جوشکاری یک عدد استیفنر از یک باکس با ابعاد ۴۰۰\*۴۰۰ میلیمتر با ضخامت ورق ۲۵ میلیمتر و ضخامت استیفنر ۲۰ میلیمتر می باشد

| سنتی     | الکترو<br>اسلگ | عنوان  |
|----------|----------------|--|
| -        | ۸۰۰۰۰          | الکتروود الکترو اسلگ   |
| -        | ۳۷۰۰۰          | الکتروود زیرپودری  |
| ۱۰۸۰۰۰   | -              | الکتروود میگ مگ  |
| ۱۰۰۰۰    | -              | گاز CO2  |
| ۸۰۰۰۰    | -              | هزینه برشکاری (دو تکه کردن ورق طولی و ایجاد دو عدد پخ نیم جناقی) |
| ۷۰۰۰۰    | -              | هزینه جوشکاری ورق طولی (سرب به سر کردن)                          |
| ۴۰۰۰۰    | -              | هزینه پخ زنی استیفنر (یک عدد پخ نیم جناقی)                       |
| ۱۸۰۰۰    | -              | دستمزد جوشکار جهت جوش سر به سر کردن ورق طولی                     |
| ۲۵۰۰۰    | -              | دستمزد جوشکار جهت جوش یک وجه استیفنر                             |
| -        | ۸۰۰۰           | دستمزد اپراتور دستگاه اسلگ                                       |
| A        | -              | هزینه تست UT   |
| 15 min   | -              | زمان مونتاژ سرب به سر کردن ورق                                   |
| -        | ۵۰۰۰۰          | هزینه پشت بند  |
| 30 min   | -              | زمان جوش سرب به سر کردن ورق                                      |
| 40 min   | -              | زمان جوش یک وجه استیفنر  |
| -        | 20 min         | زمان جوش الکترو اسلگ   |
| B        | ½*B            | برق مصرفی  |
| ۳۵۱۰۰۰+A | ۱۷۵۰۰۰         | جمع هزینه ها   |
| 85 min   | 20 min         | جمع زمانها   |

قیمتها تماما به ریال است

با توجه به اینکه طراحی باکسها دارای تنوع طراحی می باشد جهت محاسبه قیمت تمام شده در هر باکس هزینه های فوق در تعداد استیفنرها ضرب می گردد