





Bu sunumda, Temmuz 2006'da işletmeye alınan Alarko Carrier Radyatör Fabrikası Ek Tesisleri'ni tanıttık ve bir saç levhadan panel radyatör üretilmesinin öyküsünü anlatacağız.

Dilme İşlemi



Panel radyatör üretim sürecinde hammadde olarak "sac" kullanılıyor. Hammadde, Ereğli Demir Çelik ve Bor Çelik'ten temin ediliyor. Alınan sac ruloları, fabrika sahasında stoklanıyor, ardından üretim prosesine alınıyor. İki üretim hattı kullanılıyor. İlk aşamada, saclar, her iki üretim hattına servis veren dilme tesisinde, istenilen ölçüde dilme işlemine tabi tutuluyor.



Konvektör Sac İmalatı

Dilme tesisinden sonra, radyatörün yüzey alanını genişletmek için kullanılan "konvektör sac"lar preste şekillendiriliyor.

Panel Sac İmalatı



Panel preste, dilinmiş ham sac ruloları panel sac haline getirilir.

Panellerin Kaynak İşlemi



Kaynak ünitesinde, panel preste basılmış olan panel saclar, ikili sac grupları halinde, punta kaynağında, birleştirilir. Böylece içinde sıcak suyun dolaşacağı kanallar oluşturulur.

Konvektörlerin Kaynak İşlemi



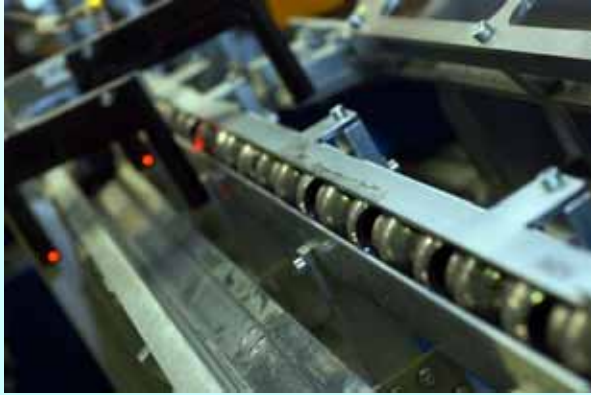
Konvektör sacları panellere dikine kaynak yöntemiyle kaynatılır.

Kesme İşlemi



Kaynak işleminden sonra, "giyotin makas"ta radyatörün her iki tarafındaki fazlalıkların kesilir, radyatör kesin ölçülerine getirilir. Burada radyatörler birbirinden ayrılır.

Üst ve Alt Panellerin Kaynak İşlemi



Bu aşamadan sonra radyatörler döndürme ünitesine gönderilir. Döndürme makinasında alttaki panel sac, üstteki panel sacın üstüne getirilir ve "T makinası"nda, radyatörün su tesisatına bağlanmasını sağlayan bağlantı parçaları, radyatör üzerine kaynatılır.

Askı Saclarının Kaynak İşlemi



Diğer bir makinada, radyatörlerin duvara asılmasını sağlayan askı saclarının arka panel üzerine kaynağı yapılır.
Radyatörün üretimi tamamlanmıştır.

Test İşlemi



Kaynak aşamasından sonra paneller test ünitesine ulaşır.

Burada, üretilen her radyatör %100 oranında su dolu havuzlarda sızdırmazlık testinden geçirilir.

Testin amacı, önceki üretim aşamalarında, enine ya da boyuna herhangi bir yırtılma veya kaynamayan nokta olmadığını, 10 bar test basıncına dayandığını garanti etmektir. Testi aşamalarını başarıyla tamamlayan ürün artık birinci ön onayını almıştır.

Boyama İşlemi



En son aşamada radyatörler boyahaneye yollanır, taşıyıcı baralara asılır. Radyatörler DIN 55900'e uygun olarak daldırma, spreyağ alma, demir fosfatla kaplama, pasivasyon işlemleriyle tam temizlendikten ve daldırma yöntemiyle astarlandıktan sonra elektrostatik powder coating yöntemi ile boyanır.

Kurutma ve Son Kontroller



Boya işleminde sonra radyatörler özel fırınlarda kurutulur. Daldırma yağ banyo ünitesine girer ve son kontrol testinden geçirilir. Testi başarıyla tamamlayan radyatörler paketlenmek üzere hazırdır.

Ambalaj ve Sevk



Radyatörlere paketleme bölümünde gerekli ambalaj malzemeleri takılır ve etiketleme yapılır.

Daha sonra paketlenen radyatörler Türkiye'nin dört bir yanına ve dünyaya sevk edilmeye hazırdır.



10 Yıl Garantili

Alarko panel radyatörleri Alarko Carrier tesislerinde, en yeni teknolojilerle donatılmış, bilgisayar kontrollü tezgahlarda üretilir.

Korozyona, darbelere ve dış etkilere karşı dayanıklıdır.

Özel profili, 33.3 mm hatveli su dolaşım kanalları ve geniş ısıtma yüzeyleri ile yüksek ısı verimlidir.



“Türkiye’den İhraç Edilen Radyatörlerin En Kalitelisi”

Alarko panel radyatörleri 10 yıldır Türkiye ve Avrupa pazarında satılıyor ve kullanılıyor.

Bu süre içinde müşteri şikayetleri %0,023 civarındadır.

Bu veri Avrupa’da ihracat yaptığımız firmalar tarafından “Türkiye’den ihraç edilen radyatörlerin en kalitelisi” olarak yorumlanıyor.



Son