



TÜRKİYE ODALAR VE BORSALAR BİRLİĞİ

KAPASİTE RAPORU



ANKARA SANAYİ ODASI

Geçerlilik Süresi Sonu
26.03.2020

Rapor Tarihi :26.03.2018

Rapor No :2018/319

Firma Ünvanı	:BARAN ÇELİK VE GALVANİZ SANAYİ LİMİTED ŞİRKETİ	Sanayi Sicil No :
Tescilli Markaları	:	Oda Sicil No :3049
Vergi Dairesi/No	:Hitit V.D.Bşk. / 1410020523	Ticaret Sicil No :68852
İşyeri SGK No	:225610101017811100626-000 225610101115208600626-000	Faaliyet Kodu :25.11.06
MERSİS No	:	(NACE)

Üretimin Yapıldığı Yer	Adres : Saray Mah.Dağyaka Cad.No:4 KAHRAMANKAZAN / ANKARA
	İşyeri Tel (Kodlu): 312-8154179 Faks : 312-8155353
	e-posta : barancelik@barancelik.com.tr Web : www.barancelik.com.tr

Merkez	Adres Saray Mah.Dağyaka Cad.No:4 KAHRAMANKAZAN / ANKARA
	Büro Tel (Kodlu): 312-8154179 Faks : 312-8155353

Üretim Konuları	:Enerji nakil hatları, çelik konstrüksiyon ve sıcak daldırma usulü galvanizleme işleri,GSM anten direkleri,polygon-aydınlatma direkleri.
-----------------	--

Üretim Tesisinin Durumu	Sermaye Kıymetler Durumu (TL)	Personel Durumu
Mal Sahibi	Makine ve Teçhizat Değeri 7.082.595,63	Mühendis : 5
Arazi (m2) 26.925	Tescilli Sermayesi 1.620.000	Teknisyen : 4
Toplam Kapalı Saha (m2) 9.448		Usta : 5
Bina İnşaat Tipi B.ARME		İşçi : 83
		İdari Pers. : 23
		Toplam : 120

Üretim Faaliyetine Başlama Tarihi : 12.02.1988

Yabancı Sermaye	Gayri Maddi Hak
Ülkesi Oran (%)	Patent Know How Lisans Ülkesi

Sertifikalar : Cihaz Laboratuvar, Arıtma Tesisi, Deşarj İzni, Emisyon İzni, Diğer Belgeler :ISO 14001, ISO 9001, OHSAS 18001

Yukarıda ünvanı yazılı işletmenin, işyerinde mevcut makine ve teçhizatının yürürlükteki yöntem ve kriterlere göre teorik olarak hesaplanan azami üretim kapasitesi ile tüketim kapasitesini kapsayan bu kapasite raporu 26.03.2018 günü tarafımızdan düzenlenmiştir.

RAPORTÖR MAHMUT MELİH NALÇACI Makine Mühendisi <i>Melih Nalçacı</i>	1.EKSPER BURÇİN ÖCAL Makine Mühendisi <i>Burçin Öcal</i>	2.EKSPER -
--	---	---------------



TABLO : I MAKİNE VE TEÇHİZAT (FİRMAYA AİT)

ADRES : Saray Mah.Dağyaka Cad.No:4 KAHRAMANKAZAN / ANKARA

Makine Kodu	Adet	Makine ve Teçhizat(Cinsi Ve Teknik Özellikleri)	Puan	Yerli/İthal	Gücü (KW)
28.41.32	1	FICEP RAPID 25 T CNC KÖŞEBENT ZİMBALAMA, KESME MAKİNASI	0	I	0.0
28.41.32	1	FICEP HP 12 T4 CNC KÖŞEBENT ZİMBALAMA, KESME MAKİNASI	0	I	0.0
28.41.32	1	FICEP 16.36.NT CNC KÖŞEBENT ZİMBALAMA, KESME MAKİNASI	0	I	0.0
28.41.32	1	FICEP 13.34.NT CNC KÖŞEBENT ZİMBALAMA, KESME MAKİNASI	0	I	0.0
28.41.32	1	FICEP 166 T CNC KÖŞEBENT ZİMBALAMA KESME MAKİNASI	0	I	0.0
28.41.32	1	FICEP P803A CNC SAC İŞLEME MAKİNASI (BAYRAK İÇİN)	30	I	0.0
28.41.32	1	FICEP HP16 T6 CNC KÖŞEBENT ZİMBALAMA KESME MAKİNASI	0	I	0.0
28.41.32	1	FICEP P51 CNC SAC İŞLEME MAKİNASI (BAYRAK İÇİN)	30	I	0.0
28.41.32	2	ÜNİVERSAL KESME DELME ZİMBA MAKİNASI	0	Y	0.0
28.41.32	1	FICEP MARKA ÜNİVERSAL KESME DELME ZİMBA MAKİNASI	0	I	0.0
28.41.32	1	FICEP MARKA ÜNİVERSAL KESME DELME ZİMBA MAKİNASI (BAYRAK İÇİN)	15	I	0.0
28.41.33	1	EKSANTRİK PRES 40 TON	37	Y	0.0
28.41.33	1	EKSANTRİK PRES 60 TON	47	Y	0.0
28.41.33	1	HİDROLİK PRES 180 TON	91	Y	0.0
28.41.33	1	HİDROLİK PRES 100 TON	63	Y	0.0
28.41.33	1	HİDROLİK PRES 75 TON	53	Y	0.0
28.41.32	3	OTOMATİK GİYOTİN MAKAS (1 M, 1,5 M,2 M)	39	Y	0.0
28.41.22	3	SÜTUNLU MATKAP	60	Y	0.0
	8	MASA ÜSTÜ MATKAP MOTORLU	80	Y	0.0
28.22.14	20	GEZER KÖPRÜ VİNC	1000	Y	0.0
28.41.24	2	ŞERİT TESTERE	12	Y	0.0
28.41.31	1	TANDEM ABKANT PRES (1200 TON)	291	Y	0.0
28.41.11	1	CNC PLAZMA TEZGAHI (2 M X 24 M)	60	Y	0.0
28.41.11	1	CNC OKSİJENLİ KESME TEZGAHI	22	Y	0.0
28.41.22	1	CNC DELİK DELME TEZGAHI	40	Y	0.0
27.90.31	16	GAZALTI KAYNAK MAKİNASI	480	Y	0.0
28.41.21	1	ÜNİVERSAL TORNA PA 2,5 MT	15	I	0.0
28.41.24	2	PLANYA (70 CM-50 CM)	64	Y	0.0
28.41.11	1	OTOMATİK KOPYALI, ALEVLİ RADYAL KESME	11	Y	0.0
	6	İŞ TAŞIMA ARABASI (4 TEKERLEKLİ)	30	Y	0.0
	4	OKSİJEN KAYNAK TAKIMI	40	Y	0.0
27.90.31	5	KAYNAK JENERATÖRÜ	125	Y	0.0
	5	NUMARALI TEZGAHI	0	Y	0.0
	2	JENERATÖR (167 KW, 354 KW)	0	Y	0.0
	3	KOMPRESÖR	0	Y	0.0
	1	BİYOLOJİK ARITMA ÜNİTESİ	0	Y	0.0
	1	KİMYASAL ARITMA ÜNİTESİ	0	Y	0.0
28.41.33	1	HİDROLİK PRES (300 TON)	123	Y	0.0
28.41.32	1	HAVA KAVRAMALI GİYOTİN MAKAS 1 M	12	Y	0.0
28.22.14	1	PORTAL VİNC 5 TON	50	Y	0.0

28.41.32	1	KOMBİNE MAKAS	15	Y	0.0
28.41.33	1	HİDROLİK PRES 30 TON	31	Y	0.0
	1	CHARPY IMPACT TEST CİHAZI	0	Y	0.0
	1	NUMUNE ÇENTİK AÇMA CİHAZI	0	Y	0.0
	1	DÜŞÜK SICAKLIK TEST CİHAZI	0	Y	0.0

GALVANİZLEME KISMI :

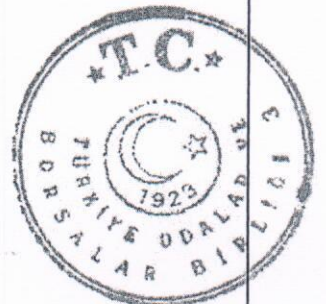
Makine Kodu	Adet	Makine ve Teçhizat(Cinsi Ve Teknik Özellikleri)	Puan	Yerli/İthal	Gücü (KW)
	1	GALVANİZ KAZANI (8.40 MT.X1.10 MT.X1.45 MT)	0	Y	0.0
	4	ASİT BANYOSU(9.40 MT.X1.30 MT.X1.48 MT)	0	Y	0.0
	1	ATIK ASİT HAVUZU(9.40MT.X1.94 MT.X1.48 MT.)	0	Y	0.0
	1	FLUX HAVUZU(9.40 MT.X1.30 MT.X1.48 MT.)	0	Y	0.0
	1	SU HAVUZU(9.40 MT.1.30 MT.X1.48 MT)	0	Y	0.0
	2	SOĞUTMA HAVUZU (8.50 MT.1.23 MT.X1.48 MT)	0	Y	0.0
	3	GEZER KÖPRÜ VİNÇ	0	Y	0.0
	4	HAVALANDIRMA FANI (ÇİNKO VE ASİT İÇİN)	0	Y	0.0
	4	DOĞALGAZ BRÜLÖRÜ	0	Y	0.0
	2	HAVALANDIRMA FANI (YAKIT)	0	Y	0.0
	1	ENDÜSTRİYEL TİP FLUX REJENERASYON SİSTEMİ	0	Y	0.0

Toplam : 2918

.0 = .0 BG



27 Mart 2018

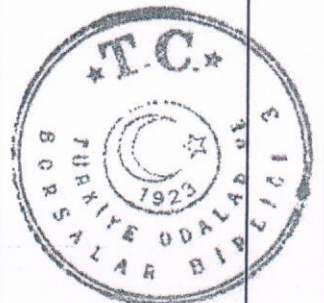


TABLO : II YILLIK ÜRETİM KAPASİTESİ

Madde Kodu	Ürün Adı(Cins-Özellik Ticari Ve Teknik Adı)	Miktar	Birim
25.11.22.00.00	ENERJİ NAKİL HAT DİREKLERİ,GSM,TV VE RADYOLİNK ANTEN DİREKLERİ,POLİGON VE AYDINLATMA DİREKLERİ VE ÇELİK KONSTRÜKSİYON	14.844.000	kilogram
25.61.11.30.00	SICAK DALDIRMA GALVANİZ İŞLERİ	7.680.000	kilogram



27 Mart 2018



TABLO : III KAPASİTE HESABI (Raporun hangi maksatla düzenlendiği : Yenileme)

Firmanın müracaatı üzerine 26/03/2018 tarihinde işyerine gidilerek aşağıdaki hususlar tespit edilmiştir. Hesaplamalar günde 8 saat yılda 300 gün üzerinden yapılmıştır. Üretimi seri halde devam eden tezgahlara kronometraj uygulanmıştır.

Enerji nakil hattı ve GSM anten, poligon, aydınlatma direkleri imali (22 işçi):

1 adet FICEP 166 T CNC Makinasında 140x140x13 mm'lik köşebentlere zımbalama ve kesme işlemleri uygulanmaktadır. 12 mt'lik köşebentin zımbalama ve kesme işlemi 585 sn sürmekte olup; 1mt 140x140x13'lük köşebent 27,5 kg gelmektedir.
 $3600 \times 12 \times 27,5 \times 8 \times 300 \times 0,80 = 3899 \text{ ton/yıl}$

585 1000

1 adet FICEP 16.36NT CNC Makinasında 180x180x16 mm'lik köşebentlere zımbalama ve kesme işlemleri uygulanmaktadır. 6 mt'lik köşebentin zımbalama ve kesme işlemi 900 sn sürmekte olup; 1mt 180x180x16'lük köşebent 43,5 kg gelmektedir.
 $3600 \times 6 \times 43,5 \times 8 \times 300 \times 0,80 = 2004 \text{ ton/yıl}$

900 1000

1 adet FICEP 13.34 NT ve 1 adet FICEP HP 16 T6 CNC makinasında 100 x 100 x 10 mm.lik köşebentlere zımbalama ve kesme işlemleri uygulanmaktadır.
6 metrelik köşebentin zımbalama ve kesme işlemi 900 sn sürmekte olup, 1 mt 100 x 100 x 10'luk köşebent 15,1 kg gelmektedir.

3600 15,1
 $2 \times \text{-----} \times 6 \times \text{-----} \times 8 \times 300 \times 0,80 = 1392 \text{ ton/yıl}$
900 1000

27 Mart 2018

1 Adet FICEP Rapid 25 T CNC makinasında 150 x 150 x 14 mm.lik köşebentlere zımbalama ve kesme işlemleri uygulanmaktadır.

12 metrelik köşebentin zımbalama ve kesme işlemi 20 dakika sürmektedir. (Ağırlık 31,6 kg/m)

$60/20 \times 12 \times 8 \times 300 \times 0,80 \times 31,6 / 1000 = 2184 \text{ ton/yıl}$

1 Adet FICEP HP 12 T4 CNC makinasında 60 x 60 x 6 mm.lik köşebentlere zımbalama ve kesme

işlemleri uygulanmaktadır.6 metrelik köşebenti işleme süresi 15 dakikadır.(Ağırlık 5,42 kg/m)

$$60/15 \times 6 \text{ m} \times 8 \times 300 \times 0,80 \times 5,42 / 1000 = 250 \text{ ton/yıl}$$

3 adet üniversal kesme, delme, zımba makinasında 40x40x4 mm. Ebatlarında köşebent işlenmektedir.
6 mt.'lik boş köşebentin işleme süresi 9 dakikadır. (ağırlığı 2,42 kg.gelmektedir.)

$$3 \times 6 \text{ m} \times 60 \times 300 \times 8 \times 2,42 \times 0,70 = 488 \text{ ton/yıl}$$

9

1000

İhtiyaç maddesi:

Muh.köşebent : 10.217 ton/yıl

Seri imalat tezgahları dışındaki tezgahlar kapasite esasları kitabı Çelik Konstrüksiyon İmali kısmı puanına göre yapılmıştır.

Tezgah puanı : 2918

İşçi puanı : 50 x 5 = 250

Makina ve tesisat puanı : 2918 x 1,5 = 4377

Atölye puanı : 4377 + 250 = 4627 puan

İhtiyaç Malzemeleri :

Muh.köşebent (profil) : 4165 ton/yıl

Muh.sac : 231 ton/yıl

Muh.profil (I,U,L,T) : 231 ton/yıl

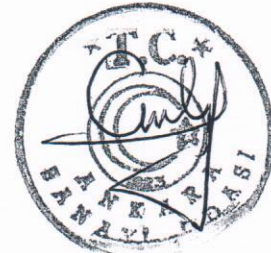
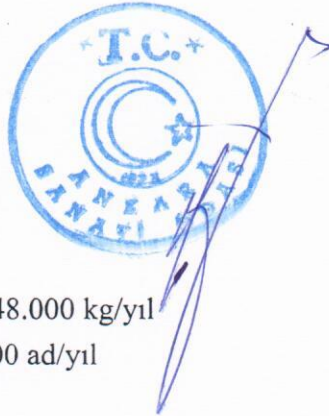
Gazaltı kaynak teli : 16 x 10 x 300 = 48.000 kg/yıl

Elektrod hesabı : 5 x 20.000 = 100.000 ad/yıl

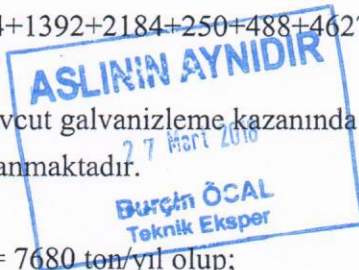
Toplam üretim : 3899+2004+1392+2184+250+488+4627 = 14.844 ton/yıl

Galvanizleme kapasitesi : Mevcut galvanizleme kazanında 1 daldırıшта 1200 kg. malzeme galvanizlenmekte ve 18 dakikada işlem tamamlanmaktadır.

60/18 x 8 x 300 x 0,80 x 1,2 = 7680 ton/yıl olup;



27 Mart 2018



Çinko hesabı : 7.680 x 90
----- = 691 ton/yıl
1000

Flux : 7.680 x 0,0014 = 11 ton/yıl
Kurşun : 7.680 x 0,0008 = 6 ton/yıl

Tesiste 4 adet asit banyosu mevcut olup;

Toplam banyo hacmi : 4 x 9,40 x 1,30 x 1,48 x 0,75 = 54,3 m3

54,3 x 1155 = 63 ton

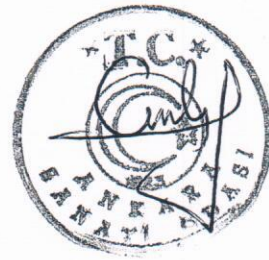
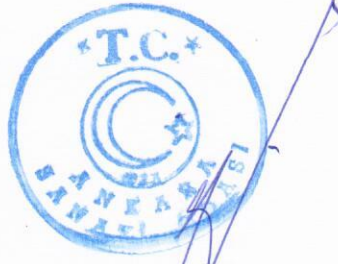
Yılda 6 defa havuzlar boşaltılıp yeniden dolum yapılmaktadır.

Havuzların %73'ü hidroklorik asit, %27'si su ile doludur.

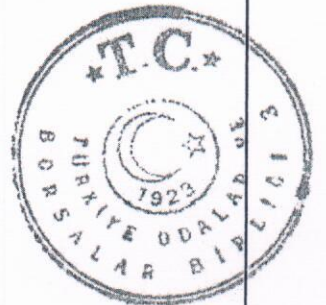
63 x 6 x 0,73 x 0,85 = 235 ton/yıl hidroklorik asit

Galvaniz ocağında doğalgaz kullanılmakta olup tüketim fiili sarfiyattan 455.000 m3/yıl olarak verilmiştir.

Bunlar ve diğer ihtiyaç maddeleri tablo IV de ayrıca gösterilmiştir.

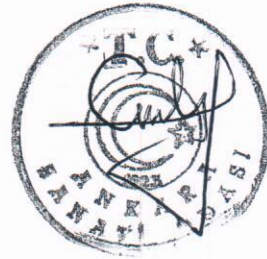


27 Mart 2018

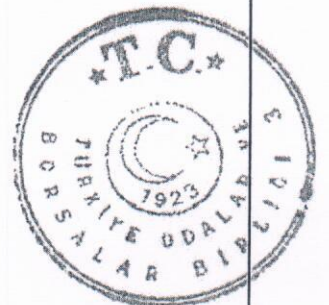


TABLO : IV YILLIK TÜKETİM KAPASİTESİ

Madde Kodu	Tüketim Maddeleri(Cins-Özellik Ve Teknik Adı)	Birim	Miktar	Yazı ile
24.10.71	Muh.köşebent (profil)	Ton	14.382	OnDörtBinÜçYüzSekse nki
24.10.36	Muh.sac	Ton	231	İkiYüzOtuzBir
24.10.71	Muh.profil (I,U,L,T)	Ton	231	İkiYüzOtuzBir
	Elektrod	adet	100.000	YüzBin
	Gazaltı kaynak teli	Ton	48	KırkSekiz
24.43.12	Çinko	Ton	691	AltıYüzDoksanBir
	Flux	Ton	11	OnBir
	Kurşun	Ton	6	Altı
	Hidroklorik asit	Ton	235	İkiYüzOtuzBeş
	Doğalgaz	metreküp	455.000	DörtYüzElliBeşBin
	Bağlantı elemanları (civata,somun,pul,ankraj)	Ton	1.100	BinYüz



27 Mart 2018



İşbu kapasite raporu; oda tarafından ekspertiz tarihi itibarıyla tespit edilmiş bilgileri içermekte olup, 9 sayfadan oluşmaktadır ve firmanın TOBB tarafından 28.03.2016 tarih ve 6561 sayı ile onaylı kapasite raporunu geçersiz kılar.

İnceleyen:
TOBB Sanayi Müdürlüğü
Müjdat BAYRAMOĞLU
Metalurji Mühendisi

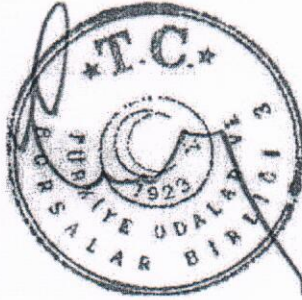
- 1.Kapasite raporları TOBB tarafından belirlenen Usul ve Esaslar ile kriterler çerçevesinde düzenlenmektedir.
- 2.İnceleme tarihindeki çalışma şartları dikkate alınarak, firmaların teorik olarak hesaplanan azami üretim kapasitesini ve bu kapasiteye ulaşılması halinde ortalama olarak belirlenen hammadde ve yarı mamullerin cins ve miktarını gösteren belgelerdir.
- 3.Hesaplamalar aksi belirtilmediği sürece günde 8 saat ve yılda 300 işgünü çalışıldığı varsayılarak ve rapordaki tüm ürünlerin aynı anda ve sürekli olarak imal edilmekte olduğu kabulüyle yapılmaktadır. Dolayısıyla, firmaların fiili üretim/tüketim cins ve miktarları kapasite raporlarında yer alan cins ve miktarlardan farklılık gösterebilir. Vardiyalı çalışma dikkate alınmaz.
- 4.Birlikteki elektronik ortamda tutulan kapasite raporlarına ait kayıtlar esastır.
- 5.Bu kapasite raporundaki bilgilerin doğruluğundan eksper heyeti sorumludur.

ODA ONAYI



27 Mart 2018
CANER HASTAŞ
Belge Hizmetleri Müdürü

TÜRKİYE ODALAR VE
BORSALAR BİRLİĞİ
ONAYI



M. ALİ BAYRAM
Sanayi Müdürü

TÜRKİYE ODALAR VE
BORSALAR BİRLİĞİ ONAYI
TARİH VE NO

26.03.2018 * 009916

Bu kapasite raporu 1. sayfada Birlikçe tespit edilen "Geçerlilik süresi sonu" na kadar yürürlüktedir.

