



شرکت معدنی و صنایع
سرب و روی سارسنگل



شرکت فولاد مبارکه اصفهان



شرکت نورد فولاد زرین شهر کرد

شرکت
ورق خودرو
چهارمحال و بختیاری



Mobarakeh Steel Co.

تولیدکننده ورق های گالوانیزه خودرویی و صنعتی با کیفیت ویژه



معرفی شرکت

شرکت ورق خودرو چهارمحال و بختیاری، یکی از شرکت‌های زیر مجموعه گروه فولاد مبارکه، به عنوان تولیدکننده تخصصی ورق‌های گالوانیزه، نقش مهمی در تأمین مواد اولیه مورد نیاز صنعت خودروسازی و لوازم خانگی کشور ایفا می‌کند.

این شرکت در دو نقطه از استان چهارمحال و بختیاری که کارخانه شماره یک آن در کیلومتر ۳۳ جاده بروجن - شهرکرد، منطقه سفیددشت و کارخانه شماره ۲ (تاراز) واقع در شهرکرد، شهرک صنعتی فاز ۳ (توسعه) واقع شده است.

این شرکت با بهره‌گیری از دو خط تولید ورق گالوانیزه با ظرفیت اسمی سالانه ۶۶۰ هزار تن، دو خط نورد سرد تک‌قفسه‌ای با ظرفیت ۴۳۰ هزار تن و یک واحد اسیدشویی با ظرفیت ۵۰۰ هزار تن، سبد متنوعی از محصولات فولادی را به بازار عرضه می‌کند.

علاوه بر فعالیت‌های تولیدی، شرکت ورق خودرو با همکاری شرکت تأمین و فرآوری مواد معدنی فولاد مبارکه در معدن سرب و روی ساریگل، واقع در شهرستان اسفراین، استان خراسان شمالی اقدام به سرمایه‌گذاری نموده است. این معدن با مساحت ۷۲ کیلومتر مربع و ظرفیت استخراج سالانه ۶۰ هزار تن کانسنگ، بخشی از استراتژی تأمین مواد اولیه شرکت ورق خودرو محسوب می‌شود.



گواهینامه‌ها



مشخصات فنی خط تولید ورق گالوانیزه (کارخانه شماره ۱)

پروسه تولید	غوطه وری گرم پیوسته
ظرفیت اسمی	۴۰۰,۰۰۰ تن در سال
سرعت خط در پروسه	حداکثر ۱۵۰ متر در دقیقه
ضخامت محصولات قابل تولید	۲/۵ - ۰/۴ میلیمتر
عرض محصولات قابل تولید	۸۰۰ - ۱۸۸۰ میلیمتر
جرم پوشش	۴۵۰ - ۶۰ گرم بر مترمربع
ساختار پوشش (Spangle)	نرمال/ دارای اسپنگل/ اسپنگل ریز/ بدون اسپنگل
پوشش سطحی	روغن محافظ
	کروم
صنایع قابل مصرف	خودرویی - لوازم خانگی - صنعتی

مشخصات فنی خط تولید ورق گالوانیزه (کارخانه شماره ۲ (تاراز))

پروسه تولید	غوطه وری گرم پیوسته
ظرفیت اسمی	۲۶۰,۰۰۰ تن در سال
سرعت خط در پروسه	حداکثر ۱۵۰ متر در دقیقه
ضخامت محصولات قابل تولید	۲/۵ - ۰/۲۸ میلیمتر
عرض محصولات قابل تولید	۷۵۰ - ۱۵۵۰ میلیمتر
جرم پوشش	۶۰ - ۲۷۰ گرم بر مترمربع
ساختار پوشش (Spangle)	نرمال/ دارای اسپنگل/ اسپنگل ریز/ بدون اسپنگل
پوشش سطحی	روغن محافظ
	کروم
صنایع قابل مصرف	خودرویی - لوازم خانگی - صنعتی
تولید ورق TOC	

مشخصات فنی خطوط نورد و اسیدشویی

خط	پروسه تولید	گریدهای قابل تولید	عرض	ضخامت ورودی	ضخامت نهایی	وزن هر کلاف	سرعت خط	ظرفیت اسمی
نورد ۱	تک قفسه ۶-High	Q195-Q235-08AL-SPHC (st22,st24,st37)	600-1100 mm	1.5 - 4 mm	0.22-2 mm	Max 22 ton	حداکثر ۱۰۰۰ متر بر دقیقه	۱۸۰۰۰۰ تن در سال
نورد ۲	تک قفسه ۶-High	Q195-Q235-08AL-SPHC (st22,st24,st37)	600-1300 mm	1.5 - 4 mm	0.22-2 mm	Max 22 ton	حداکثر ۹۰۰ متر بر دقیقه	۲۵۰۰۰۰ تن در سال
خط اسید شویی	نیمه پیوسته غوطه وری	CQ-DQ-HSS-SILICAN STEEL	750-1580 mm	1.5 - 5.5 mm	1.5-5.5 mm	Max 25 ton	حداکثر ۱۵۰ متر بر دقیقه	۵۰۰۰۰۰ تن در سال

خواص مکانیکی گریدهای قابل تولید ورق گالوانیزه

Designation		Yield strength	Tensile strength	Elongation min	Plastic strain ratio	Strain-Hardening	Bake-Hardening Index	Hardeness
Steel Grade	Standard	Re Mpa	Rm Mpa	A80 min %	r ₉₀	n ₉₀	BH2 Mpa	HRB
DX51D+Z	EN10346:2015	-	270 to 500	22	-	-	-	-
DX52D+Z		140 to 300	270 to 420	26	-	-	-	-
DX53D+Z		140 to 260	270 to 380	30	-	-	-	-
DX54D+Z		120 to 220	260 to 350	36	>1.6	>0.18	-	-
DX56D+Z		120 to 180	260 to 350	39	≥1.9	≥0.21	-	-
HX260LAD+z		260 to 330	350 to 430	26	-	-	-	-
HX300LAD+z		300 to 380	380 to 480	23	-	-	-	-
HX340LAD+z		340 to 420	410 to 510	21	-	-	-	-
HX380LAD+Z		380 to 480	440 to 560	19	-	-	-	-
S220GD		220	300	20	-	-	-	-
S250GD		250	330	19	-	-	-	-
S280GD		280	360	18	-	-	-	-
S320GD		320	390	17	-	-	-	-
S350GD		350	420	16	-	-	-	-
HX180BD+Z		180 to 240	290 to 360	34	1.5≤	≥0.16	≥35	-
HX220BD+z		220 to 280	320 to 400	32	1.2≤	≥0.15	≥35	-
P220	PSA B53 3130	e≤1.47 e>1.47	220 to 260	340 to 420	32	≥1.70 ≥1.50	≥0.19	-
P260		e≤1.47 e>1.47	260 to 300	380 to 440	30	≥1.50 ≥1.30	≥0.18	-
DP450	EN10346:2015		290 to 340	460 to 560	27	0.90≤	0.17≤	≥35
DP600			360 to 420	610 to 710	21	0.80≤	0.15≤	≥35

گریدهای قابل تولید ورق گالوانیزه

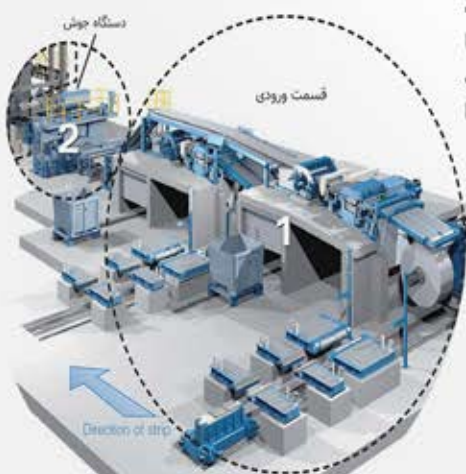
Classification	Designation	Standard	Grade	Application And Main Properties
LC	Low Carbon Steels for Cold Forming	EN10346:2015	DX51D	Bending and Profiling Quality(CQ)
			DX52D	Drawing Quality(DQ)
			DX53D	Deep Drawing Quality(DDQ)
ULC	Ultra Low Carbon - Mild non ageing	EN10346:2015	DX54D	Extra Deep Drawing Quality(EDDQ)
			DX56D	Extra Deep Drawing Quality(EDDQ)
HSLA	High Strength Steels for Cold Forming	EN10346:2015	HX260LAD	HSLA is used for reinforcing structures, which require high strength. It is with a good formability and improved weld ability. It is mainly used in automotive and its supplier industry.
			HX300LAD	
			HX340LAD	
			HX380LAD	
S	Structural Steel	EN10346:2015	S220GD	Hot-dip coated steel strip and sheet for construction.
			S250GD	
			S280GD	
			S320GD	
			S350GD	
BH	Bake Hardening Steel	EN10346:2015	HX180BD*	This steel is widely used for auto body panels which require good dent resistance and high formability.
			HX220BD*	
P	Rephosphorised Steel	PSA PEUGEOT CITROEN (B3 3130)	P220 P260	They must be suitable for presing, welding, bonding and painting
DP	Dual-Phase	EN10346:2015	DP450 DP600	DP steel can easily be deformed, it has low yield ratio, and shows a high level of total elongation close to that of TRIP steel.

*Future Grades in CBASCO

فرآیند خط تولید شرکت ورق خوردرو

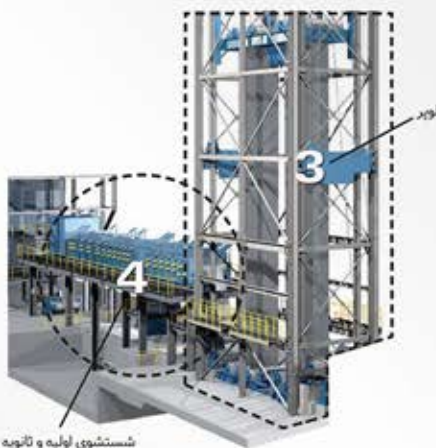
1 قسمت ورودی

شارژ کلاف فول هارد بر روی کلاف بازکن بر اساس ترتیب و توالی برنامه تولید صورت میگیرد، سپس ضخامت ورق بصورت اتوماتیک با اشعه گاما اندازه گیری شده و قسمت هایی که دارای اضافه ضخامت هستند از ابتدا و انتهای کلاف جدا میشوند.



2 دستگاه جوش

دستگاه جوش مقاومتی اتوماتیک به منظور تولید پیوسته انتهای کلاف را به ابتدای کلاف بعدی جوش میدهد. همچنین جهت شناسایی خط جوش در طول خط توسط دستگاه پانچر سوراخی نزدیک خط جوش اعمال میگردد.



4 شستشوی اولیه و ثانویه

ورق فول هارد پس از فرآیند جوش تحت شستشو قرار میگیرد در شستشوی اولیه، با استفاده از محلول قلیایی و برس زنی روغن و چربی موجود روی ورق به حداقل میرسد، ورق پس از عبور از خشک کن و لوپر ورودی وارد شستشوی ثانویه یا اصلی می شود، در این فرآیند علاوه بر محلول شیمیایی و برس زنی از شستشوی الکتریکی نیز برای از بین بردن کامل چربی های باقیمانده استفاده می شود و تمیزی ورق برای ورود به کوره آنیل به سطح قابل قبولی میرسد.

3 لوپر

دو لوپر یکی در ورودی خط و دیگری در خروجی قرار دارد، در هر کدام از لوپر ها بیش از ۴۰۰ متر ورق انبار می شود. فرآیند های پروسه در زمان جوش ورق، جهت جلوگیری از توقف خط، از ورق انباشته در لوپر ورودی تغذیه می شوند. لوپر خروجی در قسمت خروجی قرار گرفته است تا در هنگام دیسشارژ و نمونه گیری، ورق را ذخیره نماید و بدین ترتیب مانع توقف خط تولید شود.

فرآیند خط تولید شرکت ورق خودرو



5 کوره آنیل پیوسته

کوره آنیل با بهره گیری از رادیان تیوپ های نوع Double-P و سیکل های آنیلینگ مجهز به برنر و تجهیزات کنترلی پیشرفته امکان تولید گریدهای فولادی متفاوت با کیفیت سطح عالی را فراهم نموده است. اتمسفر داخل کوره ترکیبی از گاز نیتروژن و هیدروژن با اکسیژن بسیار پایین می باشد که با کنترل دمای آنیلینگ در کوره تا 850°C قابلیت ارتقاء گرید و دستیابی به کیفیت سطح ویژه برای محصولات خاص را فراهم می نماید.

6 حوضچه مذاب روی

پس از عملیات آنیل، ورق جهت پوشش گیری وارد حمام روی مذاب می شود، روی مذاب (Zinc) با درصد خلوص 99/99 و در دمای 460°C در این حوضچه نگهداری می شود. پوشش دهی ورق به روش غوطه وری گرم انجام میگردد. در این قسمت حوضچه مذاب پدکی پیش بینی شده که در مواقع اضطرار و بروز مشکل بجای حوضچه موجود استفاده خواهد شد.

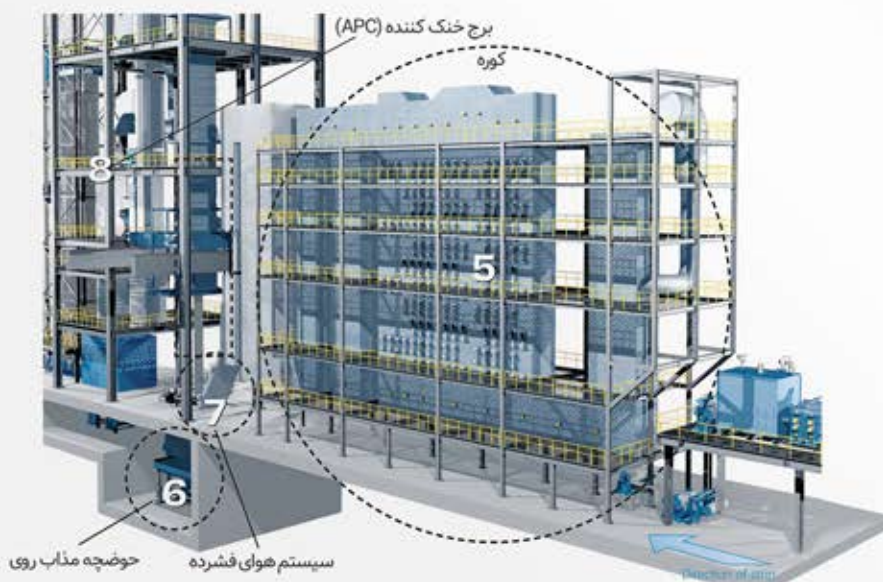


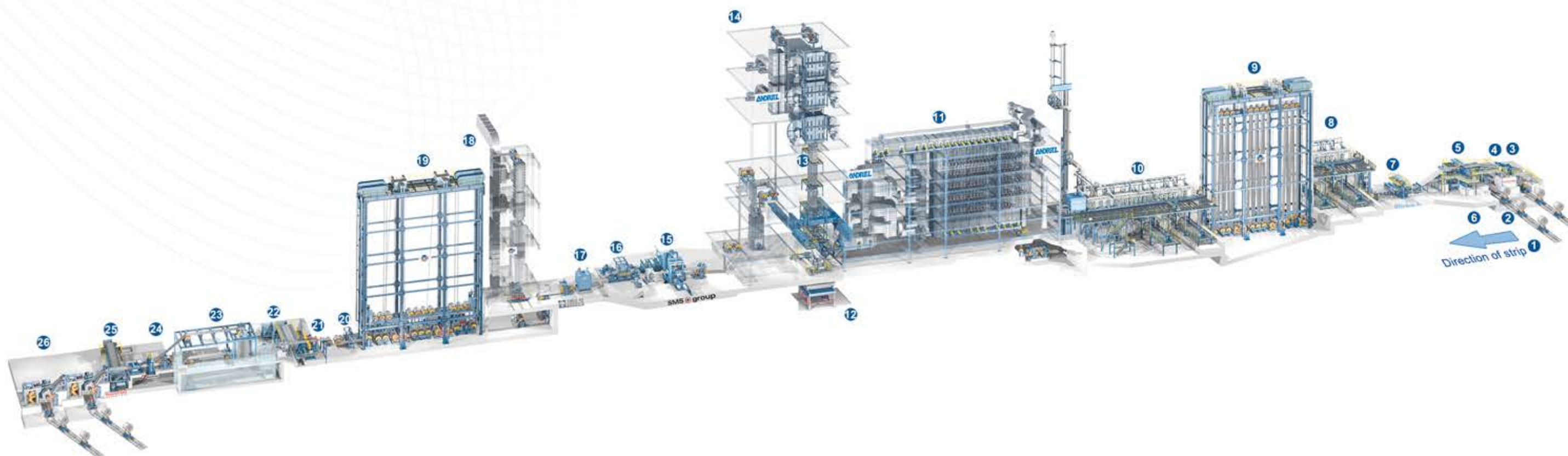
7 سیستم هوای فشرده

نازل های این تجهیز طوری در دو طرف ورق قرار گرفته اند که بتوانند ضخامت پوشش روی (Zinc) مورد نظر را با فشار هوا یا نیتروژن که از قبل تنظیم شده، بر روی ورق اعمال نمایند. با زدودن زینک اضافی از ورق خروجی حوضچه مذاب، پوشش مورد نظر بدست می آید.

8 برج خنک کننده (APC)

تکمیل فرآیند آنیلینگ در این قسمت انجام می شود با خروج ورق از حوضچه مذاب روی، با دمش هوای خنک و غوطه وری در آب، دمای ورق به کمتر 40°C می رسد.





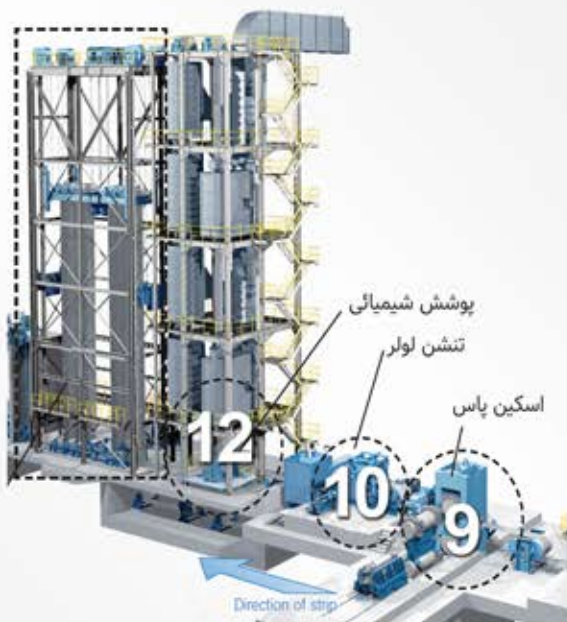
► Producer of Automotive and Industrial Galvanized Steel Strips

Num	Equipment	Supplier/ manufacture
14	After pot cooling	ANDRITZ / French
15	Skin pass mill	SMS Group / Italy
16	Tension leveler	SMS Group / Italy
17	Coating gauge	IMS / Germany
18	Chemical coating	CMI / Belgium
19	Exit looper	CMI / Belgium
20	Surface inspection system	Isravision / Germany
21	Side trimmer	CMI(M+W) / Belgium
22	Tensionmeter	ABB / Switzerland
23	Quality control room	CMI / Belgium
24	Thickness gauge	Thermo Fisher / Germany
25	Electrostatic oiler	Ravarini / Italy
26	Tension reel	CMI / Belgium

► Producer of Automotive and Industrial Galvanized Steel Strips

Num	Equipment	Supplier/ manufacture
1	Coil car	CMI / Belgium
2	Pay- off reel	CMI / Belgium
3	Pinch roll	CMI / Belgium
4	Thickness gauge	ThermoFisher / Germany
5	Center position control	FIFE / Germany
6	Shear	CMI / Belgium
7	Welding	Miebach / Germany
8	Predegassing	BEUGIN / French
9	Entry looper	CMI / Belgium
10	Degreasing	BEUGIN / French
11	Furnace	ANDRITZ / French
12	Zinc pot	Inductotherm / Germany
13	Jet wiping	CMI / Belgium

فرآیند خط تولید شرکت ورق خوردرو



9 اسکین پاس

در فرآیند نورد پیوستگی این تجهیز با ایجاد الانگیشن سبب بهبود خواص مکانیکی، نیل به یک پوشش یکنواخت، حذف ناهمگنی‌های (باند‌های لودرز) و همچنین زبری سطحی مورد نظر بر روی سطح ورق که تأثیر بسیار زیادی در رنگ پذیری و رفع اعوجاج سطحی ورق خواهد داشت.



10 تنش لولر

با اعمال تنش روی ورق، خواص مکانیکی بهبود و عیوب سطحی رفع میگردد. این تجهیز عیوبی از قبیل موجی، کمائی، موج‌های طولی و عرضی، باند‌های لودرز و ... را برطرف می‌نماید.



11 اندازه‌گیری ضخامت پوشش ورق

دستگاه اندازه‌گیری ضخامت پوشش با تکنولوژی اشعه ایکس بصورت لحظه‌ای پوشش ورق را اندازه میگیرد، یکپارچگی پوشش نهایی در طول و عرض ورق کنترل و ثبت میگردد. همچنین قابلیت Close Loop به روی تجهیز ایر نایف را جهت کنترل آنلاین میزان پوشش را دارا میباشد.



12 پوشش دهی شیمیایی

جهت حفاظت از سطح گالوانیزه ورق‌های صنعتی در برابر شوره سفید و به منظور افزایش مقاومت در برابر خوردگی، پوشش شیمیایی کروم بر هر دو طرف ورق اعمال میگردد. لایه‌های محلول پوشش شیمیایی (کرومات/فاقد کروم) بوسیله یک غلطک برداشته شده و رول دیگر آن را بر سطح ورق اعمال می‌نماید.



فرآیند خط تولید شرکت ورق خودرو



13 لبه بری

در این فرآیند جهت تامین عرض مورد نظر مشتری، لبه های ورق بریده می شود. دو تیغه دوار این تجهیز لبه های ورق را تا عرض مجاز بر میناید درخواست مشتری بریده و صاف می نماید. ضایعات لبه ورق از طریق نوار نقاله به سمت پاکس ضایعات هدایت میگردد.

14 سیستم اتوماتیک بازرسی سطح ورق

بررسی سطحی محصول توسط سیستم اتوماتیک بازرسی سطحی ورق (پارسی تک) انجام میشود که بوسیله آن عیوب ورق کنترل و ثبت آنلاین میگردد. پس از ارزیابی و طبقه بندی عیوب ثبت شده توسط واحد کنترل کیفیت، گزارش به واحد تولید ارجاع میگردد.



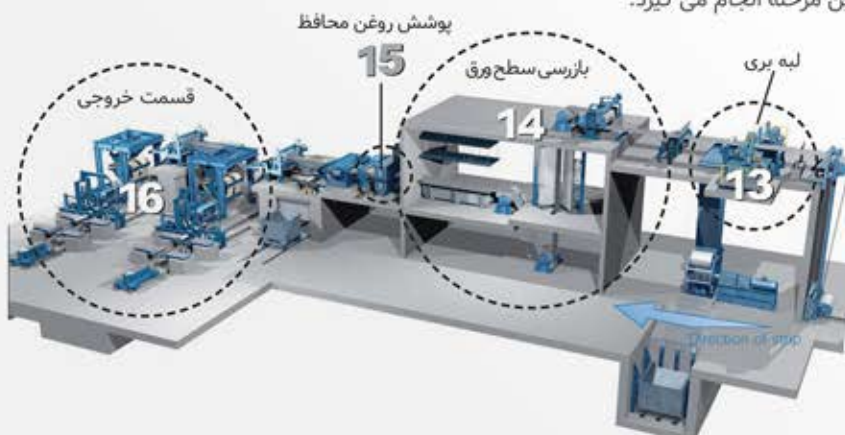
15 پوشش دهی روغن محافظ

با مکانیزم پاشش الکتروستاتیک لایه نازکی از روغن محافظ توسط دستگاه oiler را روی ورق اعمال می کند. پوشش دهی روغن برای ورق های خودرویی و مطابق سفارش مشتری جهت حفاظت از پوشش گالوانیزه در برابر اکسید شدن و زنگ زدگی است.



16 قسمت خروجی

پس از تکمیل عملیات پوشش دهی روغن، نمونه گیری از کلاف جهت تست های آزمایشگاهی انجام میشود، تقسیم بندی کلاف به دو یا سه کلاف کوچکتر توسط قیچی خروجی انجام می شود. عملیات دیسشارژ کلاف، وزن کشی، تسمه زنی و در نهایت زدن لیبل مشخصات محصول در این مرحله انجام می گیرد.



آزمایشگاه



نمونه گرفته شده از محصول نهایی جهت انجام تست های مکانیکی و پوششی به آزمایشگاه ارجاع داده می شود. این تست ها عبارتند از : تست کشش، تست چسبندگی پوشش، تست مه نمکی، اندازه گیری جرم پوشش و میزان زبری (رافتنس سطح) بر روی ورق محصول انجام می شود. در صورت انطباق با استانداردها و سفارش مشتری جهت بسته بندی ارسال می گردد، در صورت مغایرت کلاف مطابق دستورالعمل طبقه بندی محصول تعیین تکلیف خواهد شد.

دستگاه تست کشش (Zwick100 KN)

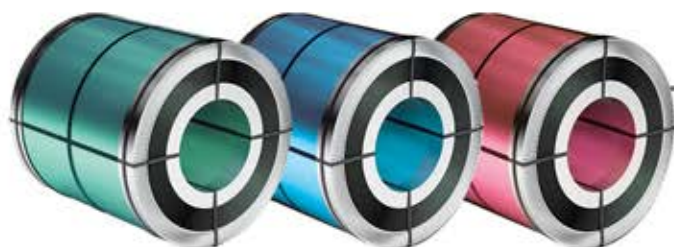
این دستگاه یکی از مهمترین تجهیزات آزمایشگاه داخلی شرکت محسوب می شود، دستگاه ژوئیک مجهز به دو اکستنسومتر طولی و عرضی است خواص مکانیکی استحکام تسلیم (Yield Strength)، استحکام کشش (Tensile Strength)، درصد ازدیاد طول (% Elongation)، توان کرنش سختی (N-value) و نسبت کرنش پلاستیک / ناهمسانگردی (R-value) ورق توسط این دستگاه انجام می شود.



دستگاه اسپکترومتر جذب اتمی (Atomic Absorption Spectrometer)

در آزمایشگاه خط تولید از دو دستگاه اسپکترومتر جذب اتمی تمام اتوماتیک (NOVAA) جهت آنالیزهای عناصر شیمیایی فولاد، آنالیز عناصر حوضچه های مذاب، آنالیز عناصر شمش های روی و زاماک، میزان کروم سطح و نسبت پتاسیم به سدیم مواد قلیایی شستشوی ورق استفاده می گردد. همچنین عناصری از قبیل کربن (C)، آلومینیوم (Al)، فسفر (P)، منگنز (Mn)، گوگرد (S)، سیلیسیم (Si) با حداقل PPM اندازه گیری می شود.





◀ T.O.C

اولین و تنها تولیدکننده ورق گالوانیزه
با پوشش رنگین T.O.C در ایران

بالا بودن کیفیت گالوانیزه به خصوص از لحاظ مقاومت به خوردگی و همچنین توجه به حفظ محیط زیست به عنوان اصول کلی شرکت می باشد، از این رو با بهره گیری از دانش خارجی و توان داخلی با توجه به نیاز مشتریان، این شرکت اقدام به تولید ورقهای بسیار نازک با پوشش رنگین (T.O.C) نموده است و به عنوان اولین و تنها تولید کننده این محصول جدید و نوآورانه در کشور می باشد.
از ویژگی های منحصر بفرد کلاف T.O.C می توان به موارد زیر اشاره کرد:

● امکان تولید در رنگ های متفاوت:

کلاف های T.O.C در رنگ های متنوع (سبز، آبی، قرمز) تولید میشود. خاصیت رنگین بودن آن از نظر زیبایی ظاهری منحصر به فرد می باشد. همچنین قیمت نهایی آن نسبت به ورق رنگی بسیار مناسب تر است و طبق سفارش مشتری امکان تولید در انواع رنگ ها میسر می باشد و برای کاربرد های دکوراتیو بسیار مقرون به صرفه است.

● افزایش مقاومت در برابر شوره:

خاصیت مقاومت بسیار بالا در برابر شوره زدن یا همان White rust یکی از مشکلات شایع در ورق های گالوانیزه می باشد که مقاومت در برابر شوره زدن توسط تست Salt spray یا کابین نمک انجام می شود، با اسپری محلول آب و نمک نمونه در شرایط دشوار محیطی شبیه سازی شده و بر اساس ساعت مقاومت تا شروع اولین شوره گرید بندی می شود. به طور معمول برای گالوانیزه با پوشش کروم مورد استفاده در کشور این میزان بین 48 ساعت تا 96 ساعت بسته به میزان کروم اعمالی می باشد، در نظر گرفته می شود در حالی که گالوانیزه با پوشش T.O.C تا 250 ساعت در برابر شوره زدن مقاومت دارد. این ویژگی موجب شده تا ارزش افزوده بیشتری برای مصرف کننده نهایی حاصل گردد. ورق های T.O.C با توجه به بهره گیری از پوشش T.O.C (Thin Organic Coating) در مقابل شوره بیش از 5 برابر نسبت به ورقهای گالوانیزه معمولی مقاوم تر بوده و از این منظر بهبود فوق العاده ای در جهت رضایتمندی مشتریان حاصل می گردد.

● خاصیت خود روانکار بودن (Self-lubrication):

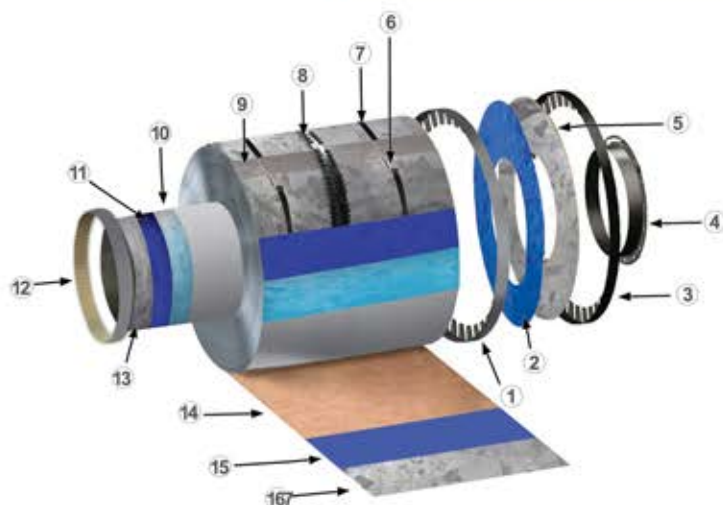
خاصیت Self-lubrication یا همان خود روانکار بودن این محصول باعث شده تا در خطوط پایین دستی همانند لوازم خانگی که نیاز به فرم دهی محصول گالوانیزه می باشد علاوه بر فرم پذیری مطلوب تر هزینه های تولید با کاهش مصرف روغن حین فرم دهی زیر پرس های هیدرولیک کاهش چشمگیری داشته باشد.

● خاصیت ضد اثر انگشت (Anti finger):

به دلیل وجود پلیمر در ترکیب T.O.C، این محصول دارای ویژگی ضد اثر انگشت میباشد. این مهم باعث شده تا در تولید لوازم خانگی مصرف زیادی داشته باشد.

بسته بندی

شماتیک صادراتی



شماره	نام	جنس
۱	محافظ لایه بیرونی کرکره ای	متالایز
۲	ورق محافظ جانبی	کارتن پلاست
۳	محافظ لایه بیرونی کرکره ای	گالوانیزه
۴	محافظ رینگ لایه داخلی	گالوانیزه
۵	ورق محافظ جانبی	گالوانیزه
۶	بست	فلزی
۷	تسمه	فلزی
۸	ضربه گیر	پلاستیکی
۹	چسب محافظ	کارتن پلاست
۱۰	محافظ دو لایه ضد آب داخلی (VCI)	پلاستیکی-کاغذی
۱۱	ورق محافظ داخلی	کارتن پلاست
۱۲	ورق محافظ داخلی	گالوانیزه
۱۳	محافظ لایه داخلی کرکره ای	متالایز
۱۴	محافظ دو لایه ضد آب بیرونی (VCI)	پلاستیکی-کاغذی
۱۵	ورق محافظ بیرونی	کارتن پلاست
۱۶	ورق محافظ بیرونی	گالوانیزه

ساده



بسته بندی با لفاف



متال باکس



بسته بندی صادراتی با پالت چوبی



بسته بندی صادراتی با ضربه گیر پلاستیکی





CBASCO

Chaharmahal & Bakhtiari Automotive Sheet Co.

◀ کارخانه شماره ۱:

کیلومتر ۳۳ جاده بروجن - شهرکرد، منطقه سفید دشت
 کد پستی: ۸۸۷۵۱-۴۹۳۱۱ فکس: ۰۳۸-۳۴۲۶۳۹۷۱
 تلفن: ۰۳۸-۳۴۲۶۳۹۶۵-۷۰ تلفن: ۰۳۸-۳۱۳۵
 دفتر فروش: ۰۳۸-۳۴۲۶۴۴۵۵
 روابط عمومی: ۰۳۸-۳۴۲۶۴۰۳۸

◀ کارخانه شماره ۲ (تاراز):

شهرکرد - شهرک صنعتی فاز ۳ (توسعه)
 کد پستی: ۸۸۱۳۶-۵۰۵۳۶ فکس: ۰۳۸-۳۳۳۹۹۱۱
 تلفن: ۰۳۸-۳۱۰۰

◀ دفتر تهران: خیابان ولیعصر، بالاتراز مظهري (تخت طاووس)

کوچه ناهید، پلاک ۵۵ کدپستی: ۱۵۹۵۷-۵۷۶۱۳
 فکس: ۰۲۱-۸۸۷۰۶۵۸۰ تلفن: ۰۲۱-۸۸۷۰۶۵۷۶-۷۷

◀ دفتر اصفهان: خیابان توحید شمالی، بین چهارراه نظر و پل آذر،

ساختمان الماس، طبقه ۵، واحد ۱۵ کدپستی: ۸۱۷۳۶-۴۱۹۸۶
 فکس: ۰۳۸-۳۴۲۶۳۹۷۱ تلفن: ۰۳۱-۳۶۲۵۸۷۷۵

وب سایت: www.cbasco.ir

ایمیل: info@cbasco.ir

