

## دیوار پیش ساخته گچی

### ۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
	قطعات دیوار پیش ساخته گچی	به ابعاد ۸۰×۵۰۰×۶۶۶ میلی متر و وزن ۲۴ کیلوگرم	۳۵۶/۴	هزارمتر مربع

۵- بسته بندی: در نهایت بسته بندی ۲۴ بلوک توسط دستگاه بسته بندی با استفاده از تسمه پلاستیکی برای حمل و نقل و جابجایی محصول صورت می گیرد.

### ۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	گچ	ساختمانی، میکرونیزه با دانه بندی ۲۰۰ میکرون	۲۲/۵۱	هزار تن
۲	تسمه	پلاستیکی، به عرض ۱۶ میلی متر	۴۴۵/۵	هزار متر

### ماشین آلات و تجهیزات اصلی (فرآیند تولید، آزمایشگاه و تعمیرگاه):

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد
۱	سیلوی ذخیره	۸۵ تنی به همراه سیستم انتقال و ارتفاع ۱۱ متر و قطر ۳ متر	
۲	باسکول	۷۵۰ کیلوگرمی	
۳	دستگاه سنجش حجم آب	۶۰۰ لیتری با کنترل	
۴	مخلوط کن	به قدرت موتور ۳ کیلو وات و ظرفیت مخزن ۱۳ کیلوگرم	
۵	دستگاه بلوک زن	با قالب دو لیتری حفره و مکانیزم هیدرولیکی	
۶	جرثقل سقفی	۴ تن	
۷	خشک کن	تونلی با دمای نهایی ۱۵۰ درجه به ابعاد ۶×۵۰ متر و ۲۸ واگن	
۸	ماشین بسته بندی	با مکانیزم هیدرولیکی فشرده و انتقال قدرت	
۹	واگن خشک کن	به ابعاد صفحه فلزی ۲/۵ × ۲/۵	
۱۰	تجهیزات آزمایشگاهی		

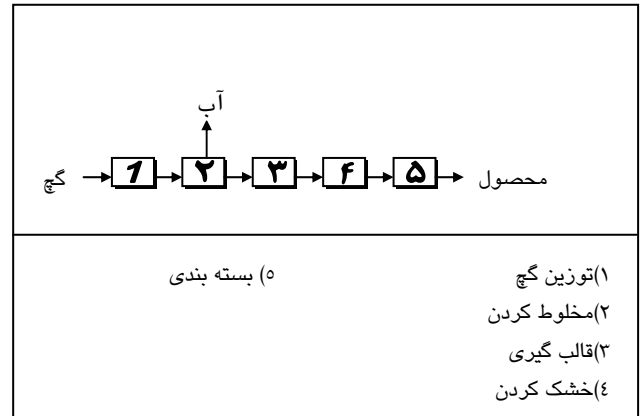
### ۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۲۶۳	۸۱	۱۶۸

### ۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

% بررسیهای مالی، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد. طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %

### ۲- فرآیند تولید:



۱- توزین گچ: در این مرحله گچ به صورت پودربه میزان ۲۰ کیلوگرم برای هر بلوک توسط باسکول وزن می شود در هر مرحله توزین مواد اولیه ۲۴ بلوک برای هر مخلوط کن توزین می گردد.

۲- مخلوط کردن: در این مرحله به میزان ۸۳ درصد وزن گچ آب به آن اضافه شده و توسط مخلوط کن دو محوره عملیات تهیه دوغاب در طی ۳ تا ۵ دقیقه صورت می گیرد.

۳- قالبزنی (شکل گیری یا ریخته گری): پس از آماده شدن دوغاب گچ، با مکانیزم جک هیدرولیکی آنرا درون قالبهای ۲۴ عددی تولید بلوک گچی می ریزند پس از سپری شدن ۴ دقیقه توسط سیلندر هیدرولیکی بلوکها از قالب تخلیه می شوند البته به طور همزمان در گیر کردن چنگکهای جرثقیل برای انتقال بلوکها بروی واگنها صورت می گیرد.

۴- خشک کردن: پس از ریخته گری قطعات پیش ساخته آنها را جهت خشک کردن و تبخیر آب اضافی به مقدار ۷۵ درصد آب ترکیب شده به کوره خشک کن ارسال می نمایند. بلوکها در طی ۵۰ تا ۵۵ دقیقه پنج منطقه کوره

را بر روی واگنها طی می کنند تا فرآیند خشک کردن آنها صورت گیرد.

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۳	۱۲	۱۲	۴۲

چکیده طرح‌های صنعتی      طرح‌های تیپ      ● تهیه در داخل ایران      □ تهیه از خارج      ■ تهیه در داخل و خارج

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۱۸۰۰	۱۳۵۰	۱۶۷۰	۳۳۸۵

%بررسیهای مالی ، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد . طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %