

گچ ساختمانی

۱-نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	گچ ساختمانی فله	با اندازه ۰/۵ تا ۱/۵۰ میلی متروگیرش ابتدایی ۴ تا ۸ دقیقه و گیرش نهایی ۱۰ تا ۱۵ دقیقه		

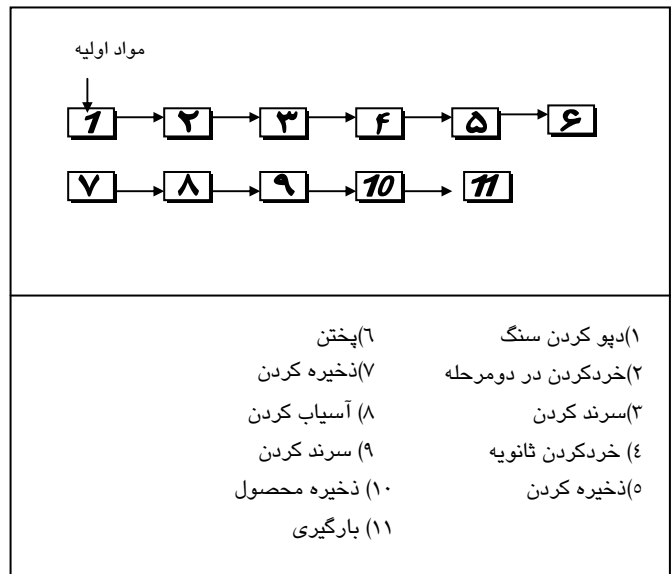
و توسط دستگاه تغذیه کننده وارد کوره ها می شود. دستگاه تغذیه کننده سبب تنظیم و یکنواختی ورود گچ به دستگاه پخت می گردد. گچ با دانه بندی ۱۲-۰ میلی متر وارد کوره Low burn بطول ۲۱ متر در درجه حدود حرارت ۱۸۰ درجه سانتی گراد پخته میشود و از دانه بندی High burn بطول ۲۲/۵ متر در درجه حرارت ۲۴۰ درجه سانتی گراد پخته میشود حرارت مورد نیاز کوره ها از اتاقک سوخت که کلیه طول آن مجهز به آجر نسوز می باشد تامین می شود مشعل می تواند گاز سوز کازوئیل سوز یا مازوت سوز باشد.

کوره ها به یک دستگاه سیکلون ارتباط دارند که گرد و غبار این قسمت را میگیرد. گچ پخته شده بوسیله نوار نقاله فلزی به دزنگاه الواتر منتقل و سپس به درون سیلوی ۵۰۰ تنی تخلیه می شود. یک دستگاه فیدر و بیبرف گچ را به آسیاب منتقل میکند. یک دستگاه آسیاب چکشی گچ را کاملاً پودر نموده و گچ از طریق نوار نقاله و الواتر به سرند هدایت می شود. گچ با دانه بندی استاندارد در سیلوی دیگری ذخیره و از آنجا بصورت فله بارگیری و توزیع می شود. گچ در شست مجدداً از سرند به آسیاب برگشته و مجدداً آسیاب می شود. غیر از این روش انتخابی در این طرح روشهای دیگری نیز وجود دارد از جمله:

۱- روش روست بانک که برای ظرفیت های بالا مورد استفاده قرار می گیرد.

۲- سیستم کوره ایستاده که روش آن جدید بوده و محصول آن بسیار نرم می باشد گچ بدست آمده در

۲- فرآیند تولید:



درون قیف ورودی ریخته و توسط فیدر شاتونی به طرف سنگ شکن فکی هدایت میگردد. سنگ پس از آن که در دستگاه سنگ شکن فکی خرد شد بوسیله یک دستگاه نوار مستقیماً به الواتر بعدی و قطعات درشت به سنگ شکن چکشی هدایت میشود. دانه بندی سنگ گچ خام پس از مرحله سنگ شکنیه ۵-۳ سانتی متر می رسد و مواد اولیه از نظر دانه بندی تفکیک و در دستگاه سیلوی ذخیره فلزی به ظرفیت ۳۰۰ تن ذخیره می گردد. دلیل پیش بینی اینگونه سیلوه‌ها آن است که ذخیره ۲۴ ساعته گچ خام مورد نیاز کوره ها تامین شود. گچ خام از قسمت تحتانی سیلوه‌ها و سیله فیدر و بیبره روی نقاله بلند صنعتی با پوشش فلزی منتقل گردیده روش انتخابی این طرح محصولی مناسب از نظر زمان گیرش برای بنایی در کارهای ساختمانی در ایران است.

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	کل ماشین آلات خط تولید	به ظرفیت ۷۵ تن در ساعت شامل سنگ شکن - کوره - آسیاب - سیلو - قیف و فیدر - مارپیچ - تانک سوخت - الواتور	۱	•

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه		نوع
			مقدار	واحد	
۱	سنگ گچ	سنگ گچ خام طبیعی با د ملکول آب	۱۸۰۰۰۰	تن	•

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

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۲	۳	۱۰	۱۴	۴۶

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۳۶۳	۸	۹۲۴

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۲۰	۲۰۰	۵۰	۶۲۰