

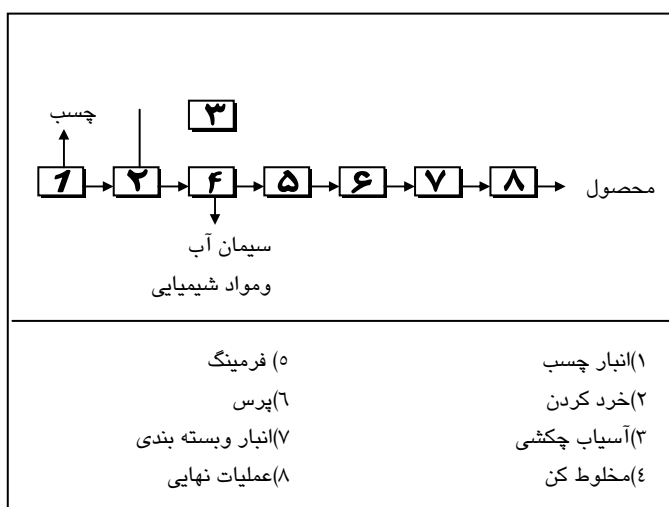
دیوار و سقف پیش ساخته با

استفاده از پودر چوب

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	دیوار و سقف پیش ساخته	حاصل از چوب و سیمان، مقاوم در برابر آتش، آب و رطوبت پوسیدگی و صوت و وزن مخصوص خام ۱۰۰ تا ۱۲۰ کیلوگرم بر مترمربع، مقاومت خمشی ۹۰ کیلو بر سانتی متر مربع مطابق استاندارد بین المللی	۱۵۰۰۰	مترمکعب

۲- فرآیند تولید:



دیواره های پیش ساخته از چوب به منظور صرفه جویی در هزینه

ساختمانی مصرف می شود. این دیواره ها و سقف های پیش ساخته با استفاده از چوب و سیمان تهیه می شود. فرایند تمامی انواع مختلف آنها تقریباً یکسان می باشد بنابراین فرایند منتخب زیر نشان دهنده تولید این نوع دیوارها می باشد که در زیر شرح داده خواهد شد.

۱- انبار چوب : چوبها پس از خریداری حدود ۲ ماه در انبار نگهداری می شوند تا رطوبت موجود در چوب بصورت یکنواخت شود تا در هنگام اتصال سیمان اتصالات محکمتری ایجاد کند.

۴- مواد اصلی اولیه :

ردیف	ماده اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالانه	
			مقدار	واحد
۱	چوب	هیزمی و کاتین	۶۶۷	تن
۲	سیمان	پرتلند	۱۲۵۵۴	تن
۳	مواد شیمیایی	سولفات آلومینیم و سیلیکات سدیم	۷۹۰	تن
۴	گریس	معمولی جهت جلوگیری صفحات به فلز	۵/۳	تن

۲- خرد کردن: پس از ۲ ماه چوبها در ماشین به ابعاد ۱۰ تا ۲۰ میلی مترو ضخاکت ۰/۳ تا ۰/۲ میلی متر تبدیل می شود.

۳- آسیاب چکشی: پس از خرد شدن چوبها، خرده چوبها در داخل آسیاب چکشی وارد می شود تا به ابعاد کوچکتر تبدیل و در لایه میانی بکار رود.

۴- مخلوط کن: در این مرحله مواد اولیه مانند چوب و سیمان و مواد شیمیایی با خرده چوب مخلوط می شوند.

۵- فرمینگ: مخلوط چوب و سیمان بصورت فرمینگ انجام می شود بطوریکه ضخامت صفحات ثابت باشد به همین دلیل دقت زیادی در این مرحله انجام می گیرد.

۶- پرس: صفحات در داخل پرس قرار می گیرند و در بین چرخهای دوار بزرگ قرار می گیرند و پس از پرس وارد کانال حرارتی شده تا مواد به یکدیگر بچسبند.

۷- پس از بسته بندی قطعات بمدت ۱۸ روز در انبار قرار می گیرند از نظر مقاومت در برابر عوامل محیطی کنترل شوند و سپس برای رسیدن به تعادل رطوبتی صفحات بصورت تکی وعمودی از یک کانال هوا عبور داده می شوند.

۸- عملیات نهایی: سطح خاص صفحات براساس خواسته مصرف کننده بوسیله ماشین سنباده پرداخت می شود و لبه های صفحات با ماشین مخصوص پرداخت می شوند.

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تک
۱	خرد کن	ظرفیت ۲ تن در ساعت	۱	●
۲	آسیاب	چکشی ۱/۵ تن در ساعت	۱	●
۳	آسیاب	ظرفیت ۱ تن در ساعت	۱	●
۴	الک	دو طبقه به ظرفیت ۲ تن در ساعت	۱	●
۵	سیلو	دو طبقه به ظرفیت ۲ تن در ساعت	۱	●
۶	سیلو	فلزی به ظرفیت ۵۰ متر مکعب	۱	●

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

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

•	۲	۲۵۰ کیلوگرمی	مخازن نگهداری مواد شیمیایی	۷
•	۲	ظرفیت ۸ تن در ساعت	مخلوط کن	۸
•	۱	به عرض ۱/۸ و ظرفیت ۸ متر مکعب در ساعت	خط فرم گیری پرس	۹
•	۱	به گنجایش ۵۰ متر مکعب در هر سیکل ۶-۸ ساعته	تونل سخت کاری	۱۰
•	۱	به گنجایش ۳۵ متر مکعب	کانال هوا	۱۱
•	۱	به عرض ۱/۳ و طول ۴ متر	ماشین سمپاده و دوربری	۱۲

۶- تعداد کارکنان :

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۳	۸	۱۸	۴۴

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۵۸۲	۵۲	۱۶۳

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۶۹۰۰	۱۳۹۵	۳۰۲۵	۴۸۴۰

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