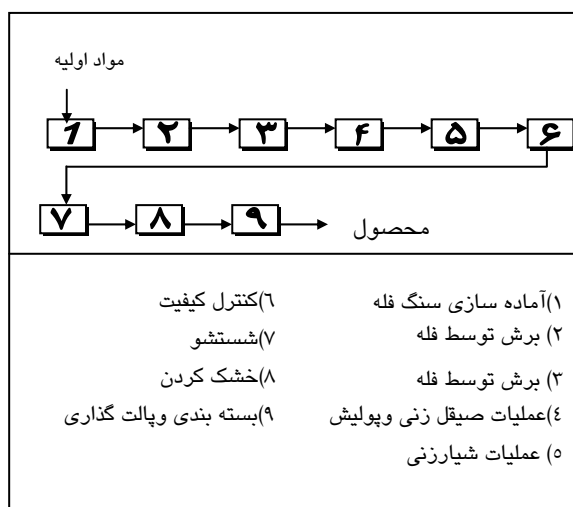


سنگ بری گرانیات

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	سنگ گرانیات	با ضخامت ۱ سانتی متر و در اندازه های ۶۰ × ۶۰ سانتی متر مقاومت فشاری و استحکام مکانیکی قابل قبول در مقابل ضربه و نیروهای مکانیکی	۳۰۰۰۰	مترمربع

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

سنگ گرانیات از سرد شدن مواد آتشفشان تشکیل شده است که با مرور زمان بصورت معادن سنگ گرانیاتی بوجود می آید. سنگ گرانیات نسبت به سایر سنگها مانند مرمریت دارای استحکام مکانیکی و مقاومت فشاری زیادی می باشد. سنگهای خام گرانیات درای انواع مختلفی از نقطه نظر و مقاومت فشاری، استحکام مکانیکی ضربه و نیروهای وارده میباشد. وزن مخصوص سنگهای گرانیات ۲/۷ بوده که از سایر سنگها مانند مرمریت و... بیشتر می باشد. این سنگ هادارای مقاومت ۱۶۹۰ کیلوگرم بر سانتی متر مربع، مقاومت سایش بر اثر اصطکاک آن ۷۶/ کیلوگرم بر سانتی متر مربع، مقاومت کششی ۱۱۵ کیلوگرم بر سانتی متر مربع، و وزن حجمی ۲/۶۷۸ کیلوگرم بر سانتی متر مربع می باشد. ابعاد محصول مورد نظر که

سنگ گرانیات به ضخامت ۱ سانتی متر می باشد می تواند بسته به سفارش کاربرد در انواع اندازه ها باشد. این محصولات که می توانند بیشتر جنبه صادراتی داشته باشند غالباً می توانند در اندازه های ۶۰*۶۰ سانتی متر برش داده شوند و سپس برای بسته بندی در جعبه های محکمی قرار داده شده آماده فروش می گردند. فرآیند تولید از ۶ مرحله تشکیل شده است: ۱- کنترل سنگ خام: ابتدا سنگ

فله ورودی از لحاظ نوع سنگ و پارامترهای فیزیکی آن مورد بررسی قرار گرفته و کنترل کیفی می گردد. فرآیند تولید از ۶ مرحله تشکیل شده است: ۱- کنترل سنگ خام: ابتدا سنگ فله ورودی به کارخانه از لحاظ نوع سنگ و پارامترهای فیزیکی آن مورد بررسی قرار گرفته و کنترل کیفی میگردد. ۲- برش: پس از کنترل سنگ خام، سنگها توسط جرثقیل متحرک به قسمت برش هدایت شده و در آنجا سنگ توسط ماشین قله بر به بلوکهایی با ابعاد مناسب (به صورت نمونه ۲۰۰ × ۲۲۰ × ۲۲۰) بریده می شود.

۳- برش عرضی: سنگ برش یافته با ابعاد بزرگ به دستگاه دیگری به نام کله بر هدایت می شود. در این قسمت برشهای عرضی، به قطعات کوچکتر تبدیل می گردد (جهت صادرات به ابعاد ۱cm × ۶۰ × ۶۰ تبدیل می گردد)

۴- صیقل زنی (پولیش): که در این قسمت قطعات سنگ توسط دستگاه ساب و پولیش ساب خورده و صیقل داده میشود تا سطح صاف و براق شده و به صورت شیشه ای و بدون تخلخل باشد.

۵- شیار زنی: در صورت نیاز و سفارش بر روی سنگهای صیقل خورده توسط دستگاه یخ و شیار زن عملیات تکمیلی انجام می گیرد.

۶- شستشو و بسته بندی: سنگها بعد از شیارزنی و بررسی نهائی شستشوداده شده و بخاطر جنبه صادراتی آن در بسته بندی مناسب (پالت های چوبی و پالاش کاغذی بین سنگها) قرار می گیرند و سپس به انبار محصول هدایت می گردند.

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	سنگ کوب	بصورت فله	۱۸۷۵	تن
۲	ورقهای کاغذی	رول کاغذ	۱۱	تن
۳	چوب	بصورت الوار	۱۲۰	مترمکعب

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

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

ردیف	تعداد	مشخصات فنی	ماشین آلات و تجهیزات	ردیف
●	۱	۴۰ تن	جرقه‌گیر متحرک	۱
●	۱	۳۲ تیغه ای	قله برکف بر	۲
●	۱	۱۶ کله	ساپ و پولیش	۳
●	۱	۱ تیغه	کله زنی	۴
●	۱	مد ل بغل ساپ	شیارزن	۵
●	۱	۱۶ کله	کله بر	۶
●	۳	ثابت	نوار نفال	۷
●	۱	-	جرقه‌گیر بازویی	۸
●	۱ سری	-	تجهیزات بسته بندی	۹

۶- تعداد کارکنان :

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۱	۷	۳	۱۷

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیلوگرم)
۵۱۳	۲۰	۷

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا

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