

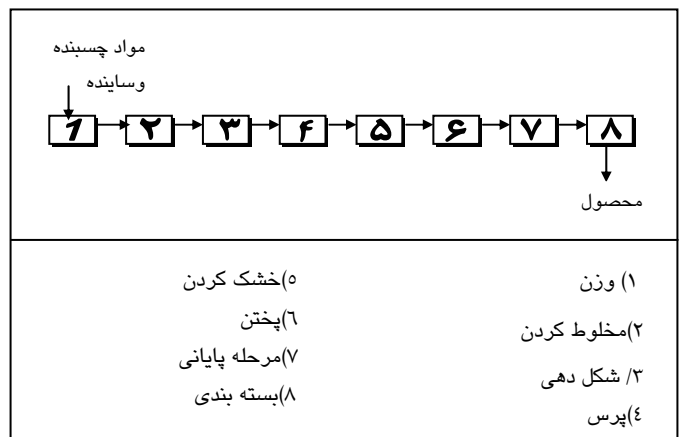
سنگ ساب

۱- نوع تولیدات:

واحد			
تن	۵۰۰	کالایی است بشکل سنگ و ساینده که جهت پرداخت و صیقلی کردن سطوح سنگهای بریده و موزائیک بکار می رود بر روی یک صفحه فلزی چسبانده و سپس بر روی کله گی دستگاه ساینده بسته میشود با مشخصات ویژگی های استاندارد ملی ایران به شماره ۶۱۹	سنگ ساب

۲- فرآیند تولید:

هیدرولیکی، نمونه هاز قالب جدا خارج شده توسط کارگر به خشک کن منتقل می شود. دمای خشک کن در محدوده ۱۸۰ الی ۲۰۰ درجه سانتی گراد می باشد و زمان لازم حرارت دهی بین ۳۰ الی ۵۰ ساعت قابل تنظیم است. پس از این مدت قطعه استحکام لازم را کسب می کند و سپس از خشک کن تخلیه می گردد و بررسی های لازم از نظر کیفیت محصولات تولیدی بر روی آنان بعمل می آید و پس از آن جهت فروش به انبار حمل می گردد. کیفیت محصولات تولیدی بستگی مستقیم به درجه حرارت و رطوبت دارد از این رومیزان رطوبت در مراحل مختلف مخلوط کردن و پرس کردن می باید کاملاً کنترل شود.



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

در تولید سنگ ساب دوروش کلی وجود دارد:

۱- تولید به روش رزین

۲- تولید به روش ایجاد فاز شیشه ای

با توجه به آنکه تولید به روش رزین از زمان کوتاهتر و بدون نیاز به کوره جهت پخت می باشد لذا از سرمایه گذاران کمتر و قیمت تمام شده کمتر برخوردار است و به عنوان روش منتخب به شرح ذیل تشریح می گردد.

مواد اولیه مورد نظر با توجه به فرمولاسیون نوع تولید به مقدار معین از سیلوی تخلیه شده و وزن می گردد و به کمک جرتقیل هوایی در میکسر ریخته می شود و سپس مقداری آب به آن اضافه شده و کاملاً مخلوط و هموژنیزه می شود. اگر شکل دهی بر روش پرس باشد در

آن صورت میزان رطوبت مخلوط باید کاهش داده شود و با میکسر خاص این روش (میکسر خشک) عمل مخلوط کردن و هموژنیزه کردن انجام پذیرد. سپس مواد آماده به داخل بونکر پرس منتقل می شود و توسط سیستم تغذیه پر کردن قالبها انجام می پذیرد. قالبها از جنس فلز می باشد و پس از شکل دهی نمونه به کمک پرس های

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

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		تجهیزات
			مقدار	واحد	
۱	منیزیت	-	۹۱	تن	●
۲	سیلیس	SiO ₂	۵۲	تن	●
۳	کوراندوم	corundum	۱۲۲	تن	□
۴	چسب پلی استر	-	۴۸	تن	□
۵	پوکه معدنی	با نقطه ذوب ۱۳۴۳ درجه سانتیگراد	۲۷	تن	●
۶	سیمان سفید	-	۷۲	تن	●
۷	سیمان فوندا	-	۷۲	تن	□
۸	کالر و منیزیم	-	۷۲	تن	●

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تجهیزات
۱	سیلو	استوانه ای - ظرفیت ۲۰ تن	۸	●
۲	فیدر	۲ KW	۸	●
۳	نوار نقاله متحرک	چرخدار	۱	●
۴	ملیکسر بلانچر	دو غابی ۲ t/hr-۵/۵ KW	۱	●
۵	ملیکسر آماج کن	مرطوب کننده ۷ KW - ۲ t/hr	۱	●
۶	پرس	هیدرولیکی ۵/۵ KW	۱	●
۷	قالب پرس	-	۴	●
۸	خشک کن	۳ m 3	۱	●
۹	باسکول	kg ۳۵۰	۱	●

۶- تعداد کارکنان :

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۲	۱۱	۲۰

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیلوگرم)
۸۶	۷	۱۰

۸- زمین و ساختمانها: (متر مربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۲۷۰۰	۴۰۰	۱۷۵	۷۶۰

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