

گچ تحریر

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	گچ تحریر	جهت نوشتن و درتخته های سیاه چوبی، به اشکال استوانه ای به طول ۸۰ ± ۲ میلی متر و قطر ۱۱ ± ۱ و $۹/۵ \pm ۱$ و چهارگوش با مقطع مربع به طول ۸۰ ± ۲ و ضلع کوچک مقطع $۹/۵ \pm ۱$ و ضلع بزرگ ۱۱ ± ۱ میلی متر		

از پر شدن هر قالب سطح آن صاف می شود و جهت سفت شدن گچ تحریر از قالب جدا می شود و قالب را بر روی دستگاه بیرون انداز قرار می دهند. در دستگاه بیرون انداز ۳۴ پین (PIN) وجود دارد که با فشار گچ های تحریر سفت شده را از قالب بیرون می آورد. پس از آن گچ های تحریر را که از رطوبت بالایی برخوردار هستند به مدت ۱ ساعت در معرض هوای آزاد قرار می دهند سپس بر روی سینی های مخصوص چیده شده و توسط واگن به داخل گرمخانه حمل میگردد.

درجه حرارت گرمخانه باید بگونه ای تنظیم شود که گچ زود خشک نشود زیرا سرعت بالای خشک شدن اگر بالاتر از تحمل چگ باشد منجر به متلاشی شدن گچ تحریر میشود. این درجه حرارت بین ۵۰ تا ۱۵۰ درجه قابل تنظیم است و معمولاً حدود ۸۰-۵۰ درجه سانتی گراد در نظر گرفته میشود که این حرارت بوسیله دمیدن هوای گرم توسط فن از محل سوخت مشعلها تامین می گردد زمان خشک کردن حدود ۶ ساعت در نظر گرفته می شود.

پس از سرد شدن و بازرسی به قسمت بسته بندی حمل و در بسته های یک صد عددی بسته بندی می شود و سپس در کارتن های مادر قرار می گیرد. در مراحل مختلف تولید، کنترل کیفیت محصول از جمله درصد رطوبت، استحکام و خشک شدن کنترل می گردد. برای تولید گچ رنگی مواد رنگی در مرحله مخلوط کردن اضافه می شود و روش متداول تولید گچ روش فوق الذکر می باشد.

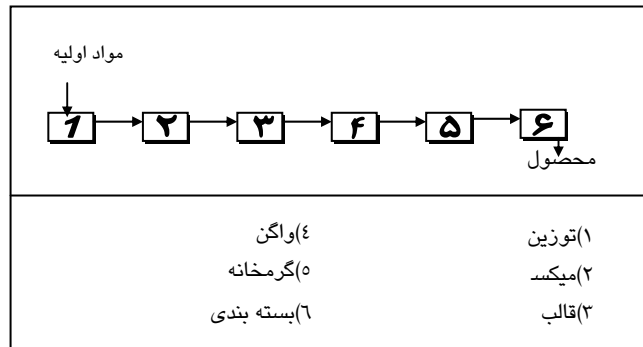
۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه	
			مقدار	واحد
۱	گچ پاکتی	-	۴۴۰	تن
۲	رنگ	-	۶	تن

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

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد

۲- فرآیند تولید:



عوامل اصلی در تولید گچ تحریر استفاده از مواد اولیه مناسب و نیز کنترل فرآیند از قبیل نسبت آب به گچ مناسب، تهیه دوغاب گچی همگن و یکنواخت و تعیین زمان هم زدن، ریختن و گیرش میباشد. در مورد ماده اولیه در گچ میکرونیزه ای استفاده می شود که کاملاً خالص باشد و میزان ناخالصی های آن مانند خاک، شن و سایر ذرات کمتر از ۱ درصد باشد. این نوع گچ از کارخانجات گچ ماشینی که قسمتی از محصول خود را به همین منظور تولید می کنند تامین می گردد. مواد اولیه در انبار مواد اولیه تخلیه می گردد چون زمان انبار شدن گچ بر روی خواص آن تاثیر می گذارد و اینرو زمان و نحوه انبار کردن حتی المقدور باید شرایط یکسانی داشته باشد.

مواد اولیه به میزان نیاز روزانه به سالن حمل می گردد و توسط نوار نقاله به داخل میکسر منتقل می شود. در داخل میکسر آب و گچ به نسبت $۱/۳$ (گچ/آب) در مدت زمان مشخصی توسط یک همزن با میزان دو دور در ثانیه کاملاً هموزن و یکنواخت می گردد تا یک

دوغاب حاصل شود. برای آنکه دوغاب آماده قالبگیری شود باید پس از مرحله همزن مدتی آنرا به حال خود رها نمود، در این مرحله هوای محبوس دوغاب فرصت خارج شدن از دوغاب را بدست می آورد. روانی دوغاب در این مرحله باید بگونه ای باشد که هم بتواند قالب ها را پر کند و هم از نشت دوغاب از درزهای قالب جلوگیری شود. در این مرحله دوغاب شفافیت خود را از دست می دهد این مرحله ۲۰ دقیقه به طول می انجامد. پس از آن دوغاب گچی بر روی صفحات قالب که هر یک دارای ۱۴۴ شکاف به اندازه گچ تحریر در ابعاد ۹۰ میلی متر طول و ۱۱ تا ۱۳ ارتفاع است ریخته می شود. پس

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

•	۱	۱۵۰۰	میکسر	۱
•	۳	Cm ۲۵۰×۱۵۰×۲۰۰	گرمخانه	۲
•	۱	۱۰متری	تسمه نقاله	۳
•	۵	۱۴۵×۵۰×۸	قالب	۴
•	۶۰۰	۶۰×۵۰×۲	سینی	۵
•	۴	-	واگن	۶

۶- تعداد کارکنان :

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۰	۶	۱۳

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (متر مکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۶۷	۸	۲۰

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۷۰۰	۲۰۰	۱۰۰	۴۸۵

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