

**ЗАВОД ПО ПРОИЗВОДСТВУ
ТЕПЛО-ЗВУКО И
ПРОТИВОПОЖАРНЫХ
ИЗОЛЯЦИОННЫХ ПЛИТ
И ПРОИЗВОДСТВО
СТЕНОВЫХ И КРОВЕЛЬНЫХ
СЛОИСТЫХ ПАНЕЛЕЙ**

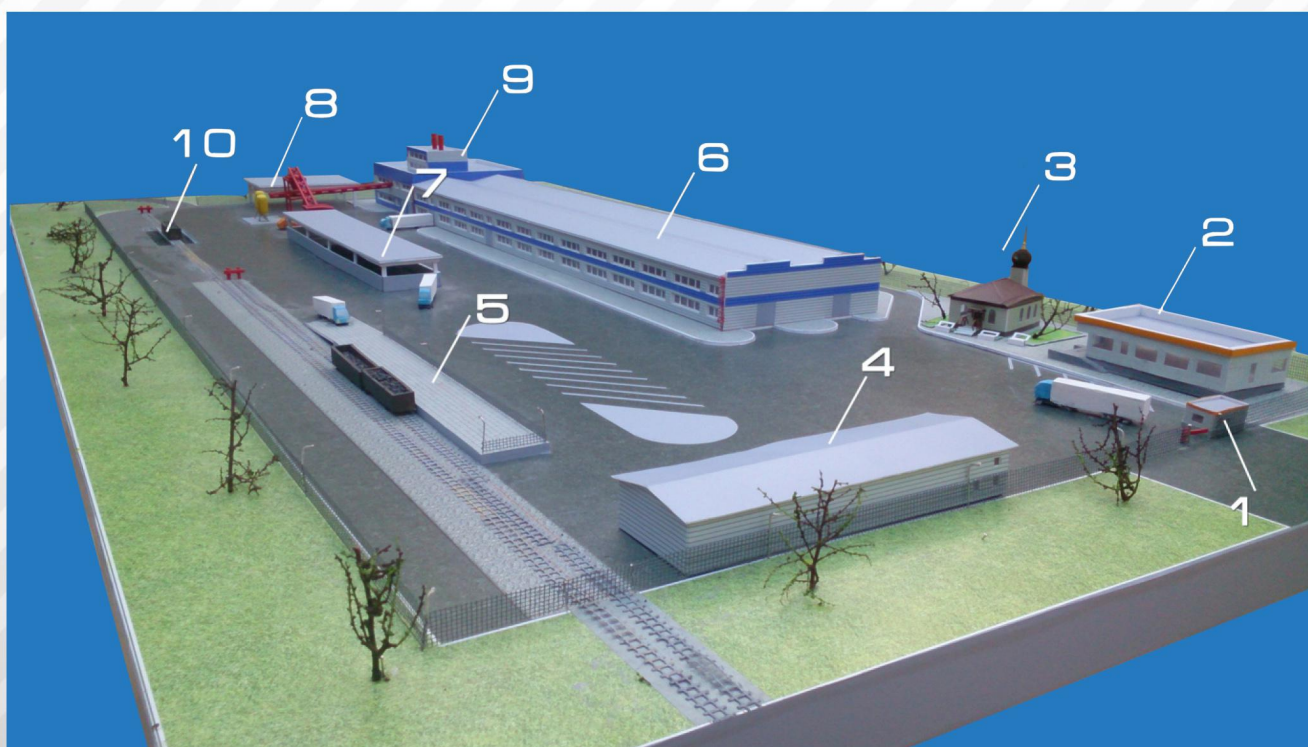
ООО “СТРОЙИНВЕСТ-А” - ИНИЦИАТОР ПРОЕКТА

- Мощность: 80 тыс. тонн минеральной ваты в год
- 1 000 000 м². – слоистых панелей в год.
- Количество рабочих мест: около 200 человек.
- Срок окупаемости - 7 лет
- Стоимость проекта - 50 млн. 50 тыс. евро.
- ГЕН.ПОДРЯДЧИК - компания “PSJ”
- Собственный земельный участок площадью 4,7 Га в Наурском районе, с. Ищерская.
- Разработана проектная документация, получено заключение экспертизы и разрешение на строительство.
- Необходима разработка рабочей документации.
- Сырье планируется поставлять с месторождения Республики Северная Осетия-Алания и с других регионов РФ.



ПЛАН ПРЕДПРИЯТИЯ

1. Проходная
2. Административный корпус
3. Мечеть
4. Гараж
5. Пункт погрузки готовой продукции
6. Производственный цех
7. Склад сырья
8. Пункт подачи сырья
9. Цех переработки сырья
10. Пункт выгрузки сырья



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ МИНЕРАЛЬНО-БАЗАЛЬТОВОЙ ВАТЫ

Техническая спецификация

Плиты из минеральной ваты предназначены для тепловой и звуковой изоляции.

Основным сырьём являются горные породы типа базальт, доломит, в случае необходимости применяется доменный шлак, который используется в качестве примеси. Для соединения отдельных получаемых волокон в минеральную вату, придания вате гидрофобных свойств и связки микроскопической пыли применяется раствор фенол – формальдегидных смол с добавками.

Проектная производительность линии составляет 10 тонн готовой продукции / в час при 4-х сменном графике непрерывной работы. Через каждые 10 дней непрерывной работы на 1 сутки происходит остановка линии для ее осмотра, наладки и мелкого ремонта. Один раз в год, в летний период, на 14 дней линия останавливается для профилактического ремонта. Гарантированная производительность линии – 80 000 тонн готовой продукции в год дана при годовом фонде рабочего времени равном 7 220 часов.

Производительность линии:

- скорость линии 0,75-16м/мин
- производительность линии по расплаву 12т/час
- производительность по готовой продукции:
- с возвратом отходов в производство 4,2 т/час
- без возврата отходов в производство 4,0 т/час

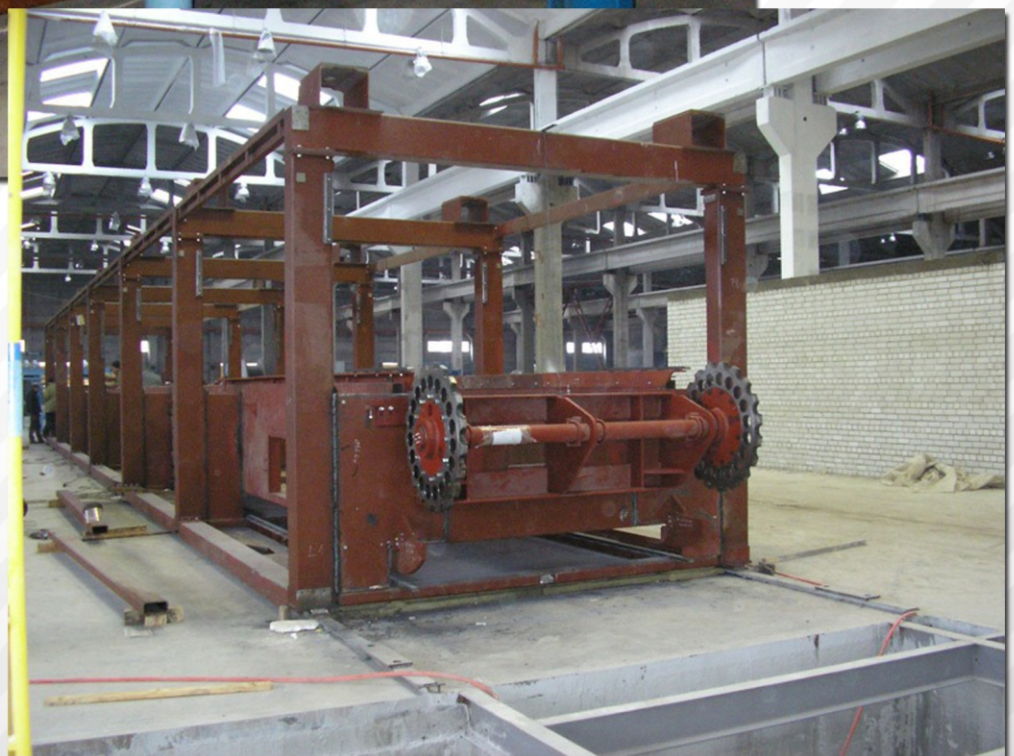
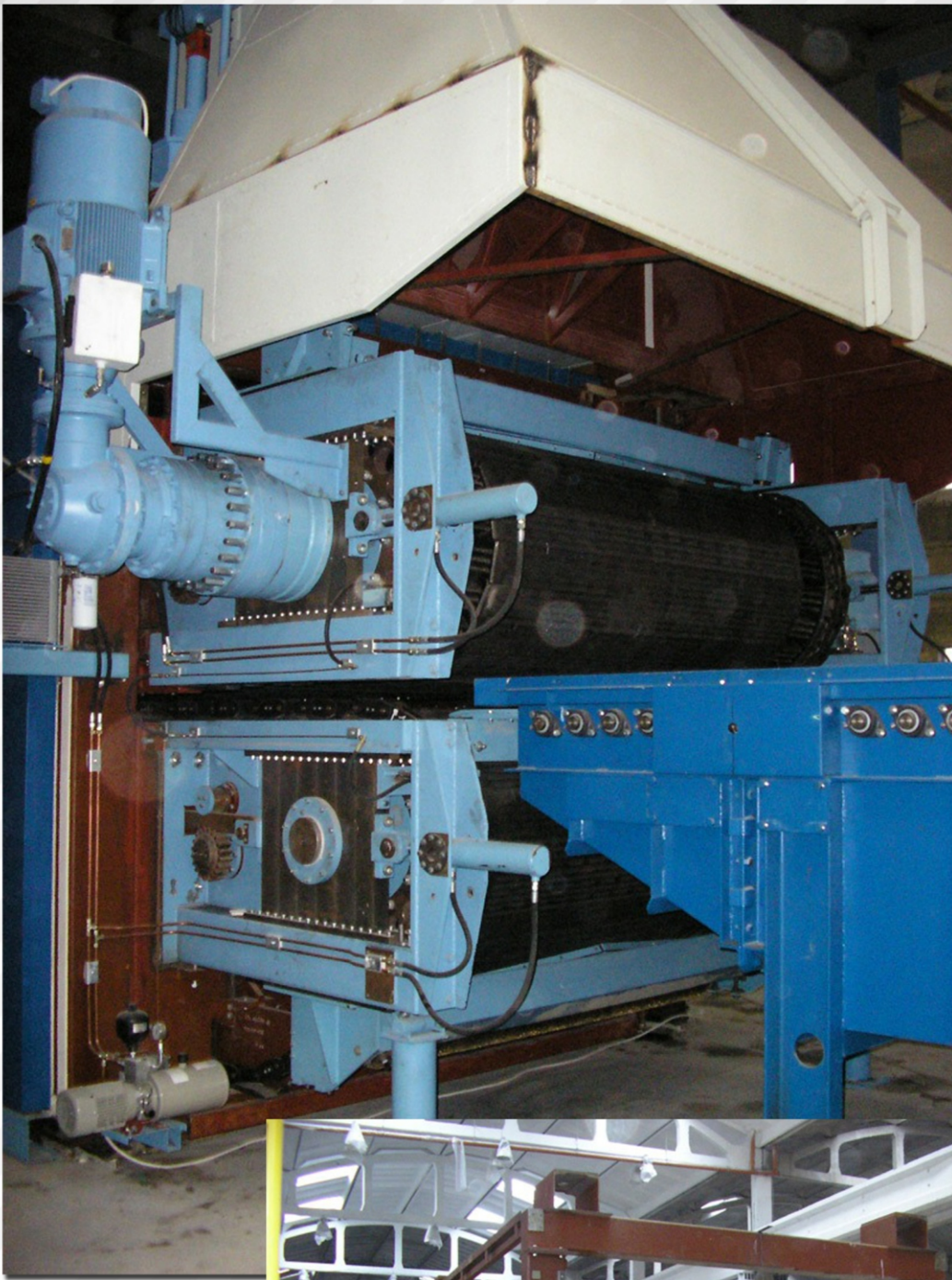
Параметры получаемого волокна

- длина не менее 70мм
- средний диаметр 4 – 6 мк (μ)
- потери при волокнообразовании 10- 20 % от массы расплава
- содержание «корольков» в ковре Минеральной ваты (частицы с Ø более 0,1мм) не более 15%

Параметры готовых изделий (плит)

- удельный вес 35 – 210 кг/м³
- толщина 30 – 210 мм
- макс.нагрузка по площади не более 25 кг/м²
- ширина ковра минваты после обрезки 2000 мм
- возможные размеры готовых плит:
- ширина 400, 500, 1000 мм
- длина 1000 – 1200 мм
- коэффициент теплопроводности 0,035 – 0,040 W/m, K
- горючесть по DIN негорючий
- предел прочности при 10% сжатии 0,07 – 0,12 Мпа
- предел прочности при изгибе 0,1 Мпа
- предел прочности при расслаивании 0,015 Мпа
- содержание органических веществ не более 5%









ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СЛОИСТЫХ (СЭНДВИЧ) ПАНЕЛЕЙ

1. Поточная линия предназначена для производства слоистых (сэндвич) панелей. Входным материалом линии является изоляционный материал (минеральная вата), листовое железо с соответствующей обработкой поверхности и клей. Листы железа при прохождении процессом клеятся на изоляционную подкладку (минеральная вата), этим возникает неконечная лента слоистой панели, которая с помощью пилы разрезается на части с требуемыми размерами по длине.

1.1. Техническая спецификация

Поточная линия сконструирована для производства со следующими параметрами:

Ширина панели 1000 мм

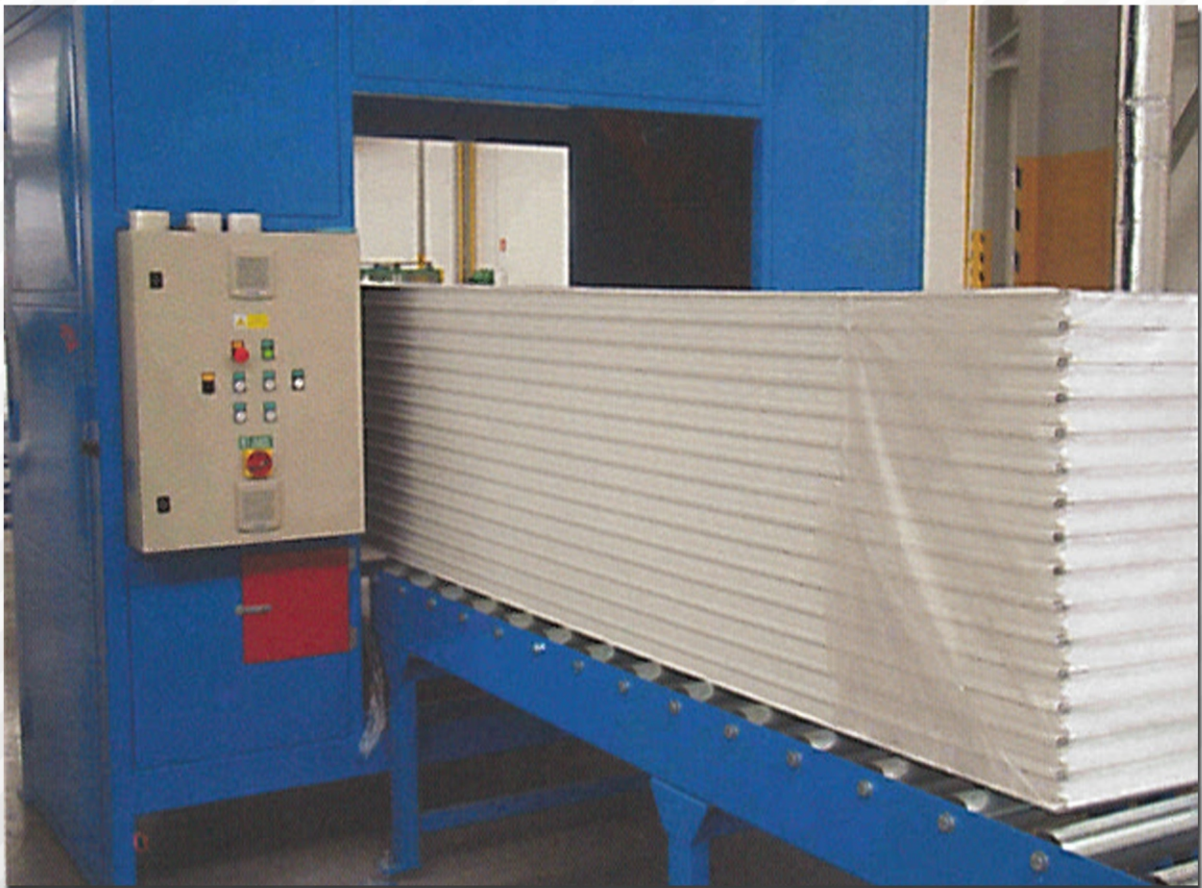
Толщина панели от 50 до 250 мм

Длина панели любая, рекомендуемая длина с учетом манипулирования и перевозки

8-12 м

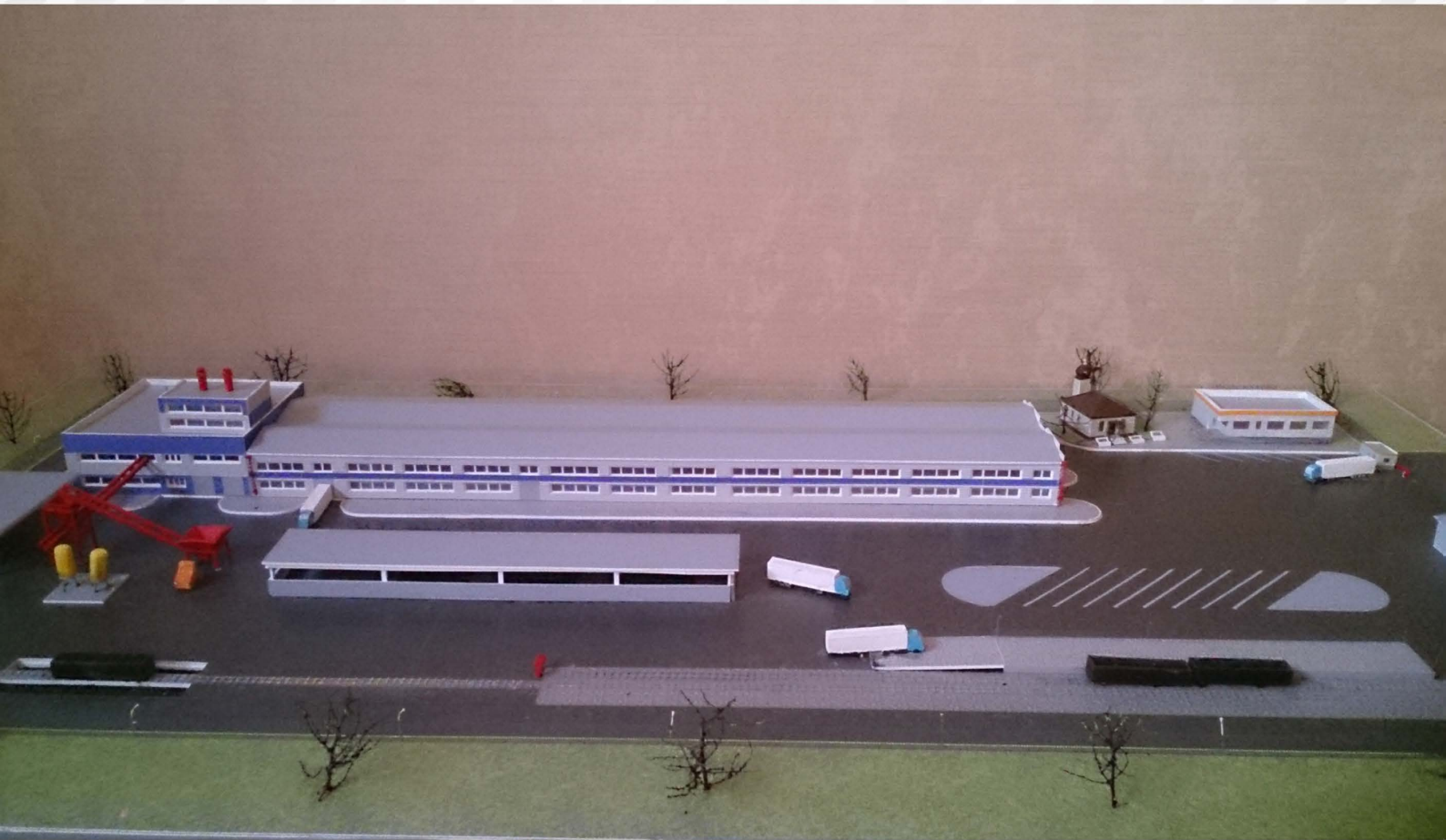










ООО "Стройинвест-А"
Чеченская Республика -
заказчик проекта



"PSJ" 
РЕСПУБЛИКА ЧЕХИЯ -
ГЕН.ПОДРЯДЧИК 



ГРОЗНЫЙ - 2017