*Приложение 1*

|  |
| --- |
| **ПРОФИЛЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ЗАПРОСА ПРЕДПРИЯТИЯ (ТЗ)** |
| **ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ** |
| **Наименование технологии**  Технология производства облицовочных фасадных панелей с теплоизоляционными свойствами путем покрытия пенополистирольных плит слоем фибробетона в процессе вибропрессования |
|  |
| **Резюме** |
| Компания из г.Шымкента, производитель фасадных панелей из фибробетона, работающая на рынке с 2015 г., ищет: 1) технологию дозирования мелкозернистого бетона средней жесткости на дозы от 3 кг до 10 кг; 2) технологию приема заготовок со стадии вибропрессования для штабелирования в камерах выдержки с последующим складированием готовой продукции. |
|  |
| **Описание**  Технологии должны находиться на стадии пилотных образцов или быть полностью разработанными. |
| **Технические требования/Специальные технические требования к запрашиваемой технологии (мин. 50 символов)** |
| Производительность по бетонному раствору не менее: 0,5 т/ч Емкость стеллажей в камере выдержки не менее: 300 м2 Емкость стеллажей на складе готовой продукции не менее: 300 м2 Размеры готовой продукции: по длине до 1000 мм, по ширине до 500 мм, по толщине до 60 мм.  Мощность действующей линии: 30 м2/смену Требуемая мощность по ТЗ, не менее: 300 м2/смену |
| **Ключевые слова** |
| Фасадная термопанель; цокольная плитка; тротуарная плитка |
| **Дополнительная информация (технические детали к профилю техзапроса)** |
| Производимая в настоящий момент фасадная панель представляет собой плиту из пенополистирола в форме параллелепипеда толщиной от 40 мм до 50 мм, шириной до 300 мм, длиной до 1000 мм, покрытую по всем граням, кроме тыльной, слоем фибробетона толщиной 8 мм. Фактура и текстура бетонного слоя имитирует шлифованный натуральный камень (травертин, мрамор, гранит). Покрытие пенополистирольной плиты равномерным бетонным слоем достигается путем вдавливания пенополистирольной заготовки в раствор бетона на вибропрессовальном станке. Производительность действующей линии около 30 м2 в смену. Для удовлетворения существующего спроса и, соответственно, снижения себестоимости необходимо увеличить производительность как минимум в 10 раз. Желательно, чтобы процесс дозирования был увязан или, возможно даже объединен с процессом приготовления раствора, по крайней мере должна быть предусмотрена доставка раствора на дозатор. Дозирование будет производиться непосредственно в формы для литья панелей. Заготовки после вибропресса будут выходить в пластиковых формах, их необходимо принимать вместе с формой и расставлять штабелями на стеллажи в камере выдержки. После выдержки в камере в течение не менее 24 часов, готовые изделия вынимаются из форм и отправляются для дальнейшей сушки и хранения на склад готовой продукции. Условия в камере выдержки поддерживаются такие же как для вибропрессованной тротуарной плитки. Технология во многом схожа с технологией производства вибропрессованной тротуарной плитки, но должна быть адаптирована для данного производства, в связи с тем, что бетонный раствор не такой жесткий как для тротуарной плитки, кроме того, выдержка изделий в камере осуществляется вместе с формой. |
| **Сведения о сотрудничестве** (заполняется при необходимости привлечения/поиска партнеров) |
| **Тип организации для сотрудничества**  **промышленное предприятие**  **НИИ/ВУЗ**  **Офис коммерциализации/центр трансферта технологии**  **Услуги**  **Другое (расписать)**  **Область деятельности партнеров** (например, производство пластиковой упаковки для продукции, предприятие по переработке пластика и т.д.) |