硅酸钙板建厂客户意向调查表

填表说明：

一、新建厂提供本表

二、升级改造的请注明

1、现有的生产方式如：流浆法、抄取法（几个网箱及箱轮直径）。

2、供电供水情况。

3、现在的最高产能。

4、主车间长宽高。

5、蒸压釜长、直径、数量。

6、烘干机方式及小时产能。

7、生产的品种：纤维水泥板、硅酸钙板、硅藻泥板、还是水泥硅酸钙板。

8、产品主要配方。

三、年产量指一年生产300天，每生产22小时（3班制或者2班12时制），产品指的是2440\*1220\*6（MM）。如尺寸大于2440\*1220\*6的折算为2440\*1220\*6计算产量。制定产量时最低产能最好大于等于年产300万平米，回为低于年产300万平米投资成本过高，经济性变差。

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目 | 参数 | | | | 备注 |
| 1 | 年产能 | □300 | □500 | □800 | □1000 | 万平米 |
| 2 | 产品种类 | □硅酸钙板 | | □水泥板 | |  |
| 3 | 厚度范围 | \*\* -\*\* | | \*\*-\*\* | | Mm |
| 4 | 板材尺寸 | 1220\*2440 | | 其他 | | Mm |
| 5 | 板材色彩 | □单色 | □双色 | □三色 |  |  |
| 6 | 密度范围 |  | | | |  |
| 7 | 使用原材料 |  | | | |  |
| 8 | 板材用途 |  | | | |  |
| 9 | 自动化程度 | □高 | □低 |  |  |  |
| 10 | 原材料储存方式 |  | | | |  |
| 11 | 配料方式 | □机械 | □电控 | □人工 |  |  |
| 12 | 预养 | □有 | | □无 | |  |
| 13 | 垫板 | □有 | | □无 | |  |
| 14 | 板坯运送方式 | □自动 | | □半自动 | |  |
| 15 | 小车回流方式 | □自动 | | □半自动 | |  |
| 16 | 深加工占比 | 大板 | 小板 | 异形板 |  |  |
| 17 | 品种占比 | % | % | % |  |  |