

Технологический процесс

| № п/п | Наименование технологической операции | Применяемое оборудование | Количество оборудования | Описание технологической операции. Технологические режимы, исполнители. Место контроля, исполнители. |
|-------|---------------------------------------|---|------------------------------|--|
| 1 | Подготовка нефтебитума | Битумохранилище битумный котёл приборы контроля температуры битума | 1 1 2 | Битум из хранилища с помощью насоса закачивается в котёл при температуре 80°С. Контроль температуры осуществляется при помощи термометра, установленного на трубопроводе подачи битума из хранилища. Подготовка битума заключается в выпаривании из него влаги и нагрев его до температуры 100 – 110°С. |
| 2 | Приготовление вяжущего | Ёмкость для смешивания дизтоплива и концентрата Ёмкость для смешивания смеси дизтоплива с концентратом и битума дозаторы приборы контроля температуры вяжущего | 1 1 2 1 | Первый этап. В ёмкость, объёмом 3м ³ , закачиваются дизтопливо и концентрат. Перемешивание осуществляется циркуляционным насосом или механической мешалкой. Время перемешивания – 10-20 минут. Температура дизтоплива и концентрата при этом должна находиться в диапазоне 20-40°С. Второй этап. Полученная смесь дизтоплива с концентратом подаётся в ёмкость объёмом 5м ³ , туда же из битумного котла подаётся битум. Контроль количества подаваемых компонентов осуществляется с помощью дозаторов, |

| | | | | |
|---|---|--|------------------|---|
| | | | | <p>установленных на ёмкости. Смесь дизтоплива с концентратом и битум нагреваются до температуры 120-130°C и перемешиваются при помощи циркуляционного битумного насоса или механической мешалкой. Время перемешивания – 40-60 минут. Температура вяжущего контролируется по термометру, установленному на ёмкости. В заключении проверяется кинематическая вязкость вяжущего при температуре 60°C. В случае, если вязкость не достигла необходимых пределов (600-850 сст), проводят корректировку полученной смеси путем добавления 3-5% битума или дизтоплива (подробнее см. «Временный технологический регламент»).</p> |
| 3 | Подача минеральных материалов | Автомашина КАМАЗ 55111 фронтальный погрузчик | 1 1 | Подача минеральных материалов (щебня, отсева) осуществляется с площадок для их хранения. Материалы загружаются погрузчиком в автомашину и подвозятся к бункерам агрегата питания. С помощью погрузчика они засыпаются в бункера. |
| 4 | Высушивание и нагрев минеральных материалов | Агрегат питания Сушильный барабан Конвейер Прибор контроля температуры горячего материала | 1 1 2 1 | Высушивание и нагрев материалов происходит в сушильном барабане. Температура материала контролируется оператором при помощи термометра, который связан с термопарой, установленной в лотке на |

| | | | | |
|---|------------------------------------|--|------------------|--|
| | | Пылеулавливающий агрегат | 1 | выходе материала из сушильного барабана. Температура материала, подаваемого в бункер, должна быть 65-75°С. |
| 5 | Дозировка материалов | Весовой дозатор материалов Дозатор вяжущего Прибор контроля температуры горячего материала в бункере Прибор контроля температуры вяжущего | 1 1 1 1 | Дозировка минеральных материалов осуществляется с помощью весового дозатора. Контроль производится по циферблату весовой головки. Дозировка вяжущего осуществляется объёмным дозатором. В процессе дозировки необходимо постоянно контролировать температуру горячего материала в бункере, где установлена термопара. Температура вяжущего контролируется по термометру, установленному на расходной ёмкости для вяжущего. |
| 6 | Смешивание материала с вяжущим | асфальтосмеситель | 1 | Сухой материал с вяжущим перемешивается с помощью лопастных мешалок в асфальтосмесителе. Время перемешивания 30-60 сек. (ориентировочно 15 сек. перемешивается сухой материал и 30 сек сухой материал с вяжущим). |
| 7 | Загрузка в автотранспорт | автомашина | 1 | Готовая асфальтобетонная смесь выгружается в кузов автомашины (самосвала). Вес смеси определяют при помощи автомобильных весов. |
| 8 | Хранение смеси и транспортирование | Площадка для хранения | 1 | Холодная а/бетонная смесь хранится в штабелях на бетонном покрытии под навесом. Смесь может храниться в течение 1 года. К месту производства |

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | <p>работ смесь доставляется навалом в автосамосвалах. Каждая а/машина сопровождается паспортом качества в соответствии ТУ У В.2.7-14.2-33629017-002:2009 При необходимости холодная асфальтобетонная смесь фасуется в мешки весом по 25 кг.± 3%.</p> |
|--|--|--|--|--|