**Описание последовательности технологического процесса по транспортировке исходного сырья его дальнейшей сортировке, дозирования, смешивания и фасовки готовой продукции**

**СГК Самара**

**Оп. ТС-2,1**

****

**«Завод ААМикс»**

**Россия, Санкт-Петербург, ул. Литовская, д. 17 А**

**e-mail: info**@isilos.ru

http://www.isilos.ru

**2023**

С гипсового производства продукт при помощи действующего пневмотранспорта по отдельным трубопроводам поступает в два силоса 12 м3 (поз. 1). Под каждым силосом установлен роторный питатель (поз. 31), с которого продукт по ссыпкам попадает в вибросита (поз. 2). Часть продукта, не прошедшая просеивание, попадает по единому каналу с обоих сит в стойку с биг-бегом для отсева (поз. 3). Просеянный продукт, идёт дальше по ссыпкам на перекидные клапана с пневмоприводом (поз. 32), через которые дальше поступает в две пары силосов 54 м3 (поз. 4). Далее с каждого силоса продукт идёт по шнеку (поз. 6) в первый весовой дозатор ДВ-1600 (поз. 19).

Со склада исходных компонентов поступают добавки в 6 растаривателей мешков (поз. 16), с каждого из которых потом идут в бункер-накопитель 2,4 м3 (поз. 17). Оттуда по шнеку (поз. 7) поступают в первый весовой дозатор ДВ-200 (поз. 43). С него далее ссыпаются в первый весовой дозатор ДВ-1600 (поз. 19).

С цементовозов в отдельные 4 силоса 54 м3 (поз. 5) для каждого вида продукта поступают цемент серый, мин. порошок, резерв (для этих случаев также имеется возможность подачи сырья с МКР), песок (также имеется возможность подачи сырья с МКР и пневмотранспортом с внешнего склада). С силосов с помощью шнека (поз. 6) продукт поступает во второй весовой дозатор ДВ-1600 (поз. 19).

Со склада исходных компонентов поступают добавки в 5 растаривателей мешков (поз. 16), с каждого из которых потом идут в бункер-накопитель 2,4 м3 (поз. 17). Оттуда по шнеку (поз. 7) поступают во второй весовой дозатор ДВ-200 (поз. 43). С него далее ссыпаются во второй весовой дозатор ДВ-1600 (поз. 19).

Для обеспыливания к обеим группам растаривателей мешков подведены трубы от аспирационного блока на базе ГБ-1000 и Аэрклин Хард 2 (поз. 40) с выходом в атмосферу.

С цементовоза в силос 54 м3 (поз. 5) поступает резерв, также имеется возможность подачи сырья с МКР. С силоса с помощью шнека (поз. 6) продукт поступает в третий весовой дозатор ДВ-1600 (поз. 19).

Со склада исходных компонентов добавки поступают в 2 растаривателя мешков (поз. 16), с каждого из которых потом идут в бункер-накопитель 2,4 м3 (поз. 17). Оттуда продукт ссыпается в малый комплект микродозации, из которого продукт поступает в третий весовой дозатор ДВ-1600 (поз. 19).

С цементовоза в силос 54 м3 (поз. 5) поступает резерв, также имеется возможность подачи сырья с МКР. С силоса с помощью шнека (поз. 6) продукт поступает в четвертый весовой дозатор ДВ-1600 (поз. 19).

Со склада исходных компонентов добавки поступают в 3 растаривателя мешков (поз. 16), с каждого из которых потом идут в бункер-накопитель 2,4 м3 (поз. 17). Оттуда продукт ссыпается в два малых комплект микродозации, из которого продукт поступает в четвертый весовой дозатор ДВ-1600 (поз. 19). Из одного бункера-накопителя продукт ссыпается в дозатор напрямую.

Для обеспыливания к обоим группам растаривателей мешков подведены трубы от аспирационного блока на базе ГБ-500 и Аэрклин Хард 1 (поз. 39) с выходом в атмосферу.

Все добавки поднимается на этаж растарки добавок при помощи грузового лифта.

Со склада исходных компонентов продукт в биг-беге с помощью вилочного погрузчика поступает в растариватель биг-бегов (поз. 13). Затем продукт идёт в виброгрохот (поз. 14), часть продукта, не прошедшая просеивание, поступает в стойку с биг-бегом для отсева (поз. 3). Просеянный продукт поступает в накопительный бункер 2 м3 (поз. 15). Со склада исходных компонентов поступают добавки в растариватель мешков (поз. 16), и далее в накопительный бункер 2 м3 (поз. 15). Далее продукт поступает в пневмокамерный насос (поз.35). С него, проходя через переключатели потоков (поз. 36) поступает по отдельным трубопроводам в силоса 54 м3 (поз. 5) для микромрамора и микросферы , либо в силос 23 м3 (поз. 10) для белого цемента, либо в силоса 10 м3 (поз. 9) для извести, микрокремнезёма и брака, либо в один из шести силосов 54 м3 (поз. 5) для цемента серого, мин. порошка, песка и резерва. С силоса по шнеку (поз. 6) продукт поступает в третий или четвёртый весовой дозатор ДВ-1600 (поз. 19).

Для обеспыливания к обоим растаривателям подведены трубы от аспирационного блока на базе ГБ-1000 и Аэрклин Хард 2 (поз. 40) с выходом в атмосферу.

Из четырёх весовых дозаторов ДВ-1600 (поз. 19) продукт идёт в смеситель Проф СС-2200 с 3-мя деагламераторами (поз. 21). После окончания цикла смешивания полученная смесь идёт в бункер-накопитель 3 м3 (поз. 20), оттуда через роторный питатель (поз. 31) поступает в перекидной клапан (поз. 32), с которого идёт на одно из двух направлений.

Первое направление:

Смесь поступает в бункер-накопитель 10 м3 (поз. 22), с него в автоматическую четырёхпостовую фасовочную станцию (поз. 23), на которой смесь фасуется в клапанные мешки. Часть смеси, которая не попала в мешок (технологическая просыпь), идёт по шнеку (поз. 8) в стойку под просыпь (поз. 24). Смесь в мешках с транспортёра фасовочной станции идёт на транспортёр выравнивания мешков (поз. 25), затем на транспортер выдачи мешков (поз. 26), с которого захватом роботизированного укладчика мешков (поз. 27) переносится на рольганг с поддоном для готовой продукции (поз. 29). Поддоны на рольганг подаются из автомата поддонов (поз. 28). Наполненный определённым количеством мешков поддон далее идёт на станцию «Стрейч худ» (поз. 30), на которой упаковывается в пленку. Оттуда поддон идёт на другой рольганг (поз. 29), с которого цепляется вилочным погрузчиком и отвозится на склад готовой продукции.

Для обеспыливания к фасовочной станции подведена труба от аспирационного блока на базе ГБ-1000 и Аэрклин Хард 2 (поз. 40) с выходом в атмосферу.

Второе направление:

Смесь идет в другой перекидной клапан с пневмоприводом (поз. 32). С данного перекидного клапана (поз. 32) продукт попадает либо подаётся в пневмопушку (поз. 41), а из неё с помощью переключателей потока (поз. 36)

* идёт в бункер 9 м3 (поз. 12), и далее поступает в затарщик биг-бегов (поз. 34) с промежуточным взвешиванием. К затарщику биг-бегов подведена труба от аспирационного блока на базе ГБ-500 и Аэрклин Хард 1 (поз. 39) с выходом в атмосферу. С затарщика биг-бегов наполненый биг-бег поступает на транспортер выдачи, где цепляется вилочный погрузчиком и отвозится на склад готовой продукции.
* идет в силос 43 м3 (поз. 11). К силосу подключен роторный питатель (поз. 31). Смесь с роторного питателя поступает в телескопический загрузчик с аспирацией (поз. 33) и идёт в цементовоз.
* идет в бункер 9 м3 (поз. 12), к которому подключена пневмопушка (поз. 41). Из пневмопушки смесь подается в хоппер.

Либо, после перекидной клапан с пневмоприводом (поз. 32). в упаковочную машину «Бестром-400».