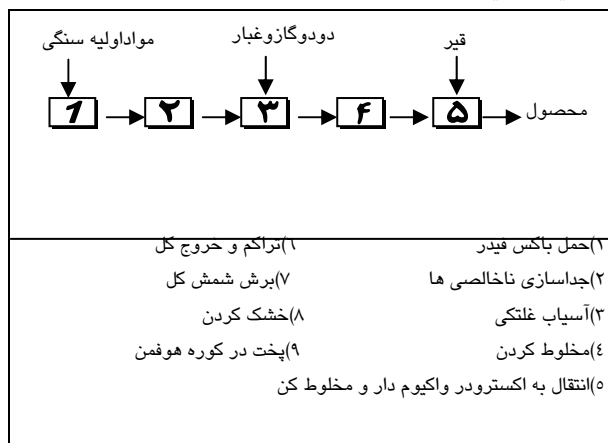


آسفالت گرم

۱- نوع تولیدات:

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	آسفالت گرم	جهت لایه های و روبه راه، مخصوص راه‌سازی با استخوان بندی مصالح سنگی با حداقل فضای خاکی که قیر سطح دانه ها را کاملاً آندود کرده است.	۱۳۵۰۰۰	تن

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگی‌های فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

یک کارخانه آسفالت پزی معمولاً از چند قسمت اصلی تشکیل می شود که عبارتند از:

- ۱- سیلوهای مصالح سنگی سرد
- ۲- سیستم انتقال و تسمه نقاله
- ۳- کوره خشک کننده
- ۴- غبارگیر
- ۵- سردندهای لرزنده
- ۶- سیلوهای مصالح سنگی گرم
- ۷- مخازن قیر مذاب
- ۸- مخزن فیلتر
- ۹- مخلوط کن و کوره آسفالت

مصالح سنگی لازم برای پختن آسفالت بصورت اندازه های مجزا در سیلوهای هرمی شکل انبار می شوند. سیلوهای مصالح سرد از مرکز از گازهای سوخته شده جدا و در ته برج جمع می شوند. در صورتیکه گرد سنگی که به این ترتیب بدست می آید از نقطه نظر کیفیت مناسب باشد به مخزن فیلتر تکمیلی هدایت می شود تا بعداً مورد استفاده قرار گیرد.

فیلتر لازم برای تهیه بتن آسفالتی به میزان لازم و بدون گرم کردن توسط بالابرنده ها از مخزن فیلتر مستقیماً به مخلوط کن هدایت می شود تا مورد استفاده قرار گیرد.

دارای دریچه های مخصوصی هستند که با تنظیم آنها می توان مقدار و دانه بندی مصالح سنگی خارج شده از آنها را کنترل کرد. مصالح سنگی خارج شده توسط تسمه نقاله و بالا برنده ها بدخل کوره خشک کن هدایت می وند. خشک کن دو عمل مهم یعنی خشک کردن مصالح سنگی و گرم کردن آن را انجام می دهد. هر اندازه رطوبت مصالح بیشتر و درجه حرارت محیط آیین تر باشد مدت زمان بیشتری طول می کشد تا مصالح سنگی کاملاً خشک و گرم شود و در دمای آن به حدود ۱۳۰-۱۷۰ درجه سانتی گراد برسد. خشک کن کارخانه آسفالت از یک استوانه فولادی به طول ۵ تا ۱۲ متر و به قطر ۱ تا ۳ متر که محور آن با افق زاویه کوچکی می سازد تشکیل می شود. در جدار داخلی استوانه تعدادی پره طول تعبیه شده است که با دوران استوانه حول محورش این پره ها مصالح سنگی موجود در آن را بالا برده و در میان شعله های آتش و جریان هوای داغ که از انتهای خروجی خشک کن دوار به داخل آن دمیده می شود رها می کند. مصالح سنگی در اثر حرکت دورانی خشک کن از دهانه ورودی خشک کن به طرف دهانه خروجی حرکت کرده و در ضمن این حرکت خشک و گرم می شوند.

این سردندها دانه های ریز و درشت مصالح سنگی را از یکدیگر جدا کرده و آنها را به طور جداگانه در سیلوهای مصالح سنگی گرم که تعداد آن معمولاً بین ۲ تا ۴ عدد است ذخیره می کند. در انتهای خروجی خشک کن وسیله مکنده ای است که گرد و غبار ناشی از حرکت مصالح را مکیده و به برج غبارگیر هدایت می کند. در داخل غبارگیر که اغلب از نوع سیلکون است ذرات گرد و غبار در اثر نیروی گریز

عمل اختلاط مصالح سنگی، فیلتر و قیر در مخلوط کن صورت می گیرد. این مواد با نسبت قیر مذاب بطور مداوم توسط تلمبه ای بادی قابل تنظیم وارد مخلوط کن می شود مخلوط کن آسفالت از دو نیم استوانه فلزی متصل به یکدیگر تشکیل می شود که هر یک مجهز به محوری هستند که در خلاف جهت یکدیگر می چرخند و به کمک پره هائی که در طول این دو محور قرار دارند مصالح سنگی و قیر را مخلوط می کند.

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ • تهیه در داخل ایران □ تهیه از خارج □ تهیه در داخل و خارج

۷- کل انرژی موردنیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سرعت روزانه (کیگا ژول)
۱۸۴	۱۴	۹۱

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۸۰۰	۰	۵۰	۲۳۵

درجه حرارت اختلاط بستگی به درجه نفوذ قیر مصرفی دارد و مقدار آن بین ۱۱۵ و ۱۷۰ درجه سانتی گراد متغیر است در این دما کندوانی قیر مذاب بین ۱۵۰ تا ۳۰۰ سانتی استوکس می باشد .

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		نوع
			مقدار	واحد	
۱	مصالح سنگی	به صورت شن و سنگ دانه بندی شده	۱۴۱۰۰۰	تن	●
۲	قیر	از نوع ۶۰/۷۰ و غیره	۶۷۵۰	تن	●

۵- ماشین آلات و تجهیزات اصلی (فرآیند، آزمایشگاه و تعمیرگاه):

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	خط تولید آسفالت	مجموعه کامل به ظرفیت ۸۰ تن در ساعت شامل سیلوی مصالح سرد ، نوار نقاله ، خشک کن ، غبارگیر ، بالابر عمودی ، سرند و سیلوی مصالح گرم و مخلوط کن	۱	●
۲	آسیاب سنگ شکن	۸۰ تن در ساعت ، ۷۵ اسب و ۶۴۰ دور در دقیقه	۱	●
۳	مخازن قیر	۵۰ هزار لیتری نصب به صورت افقی و سری	۱	●
۴	هزینه لوله کشی	-	یکسری	●
۵	باسکول	۶۰ تن با کفی فولادی و سیستم توزین الکترونیکی	۱	●

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگرساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۲	۳	۱۲

%بررسیهای مالی ، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد . طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %