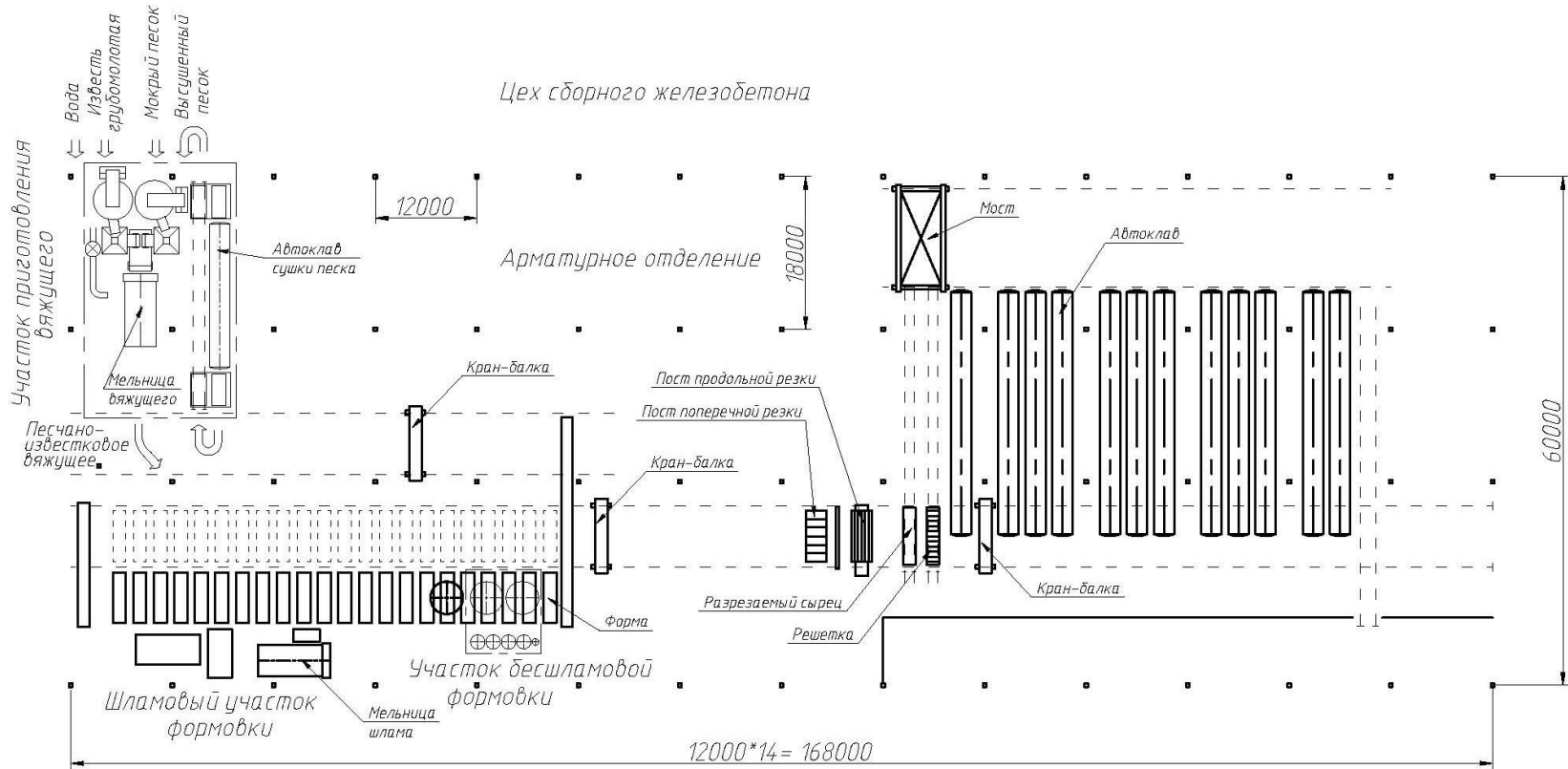




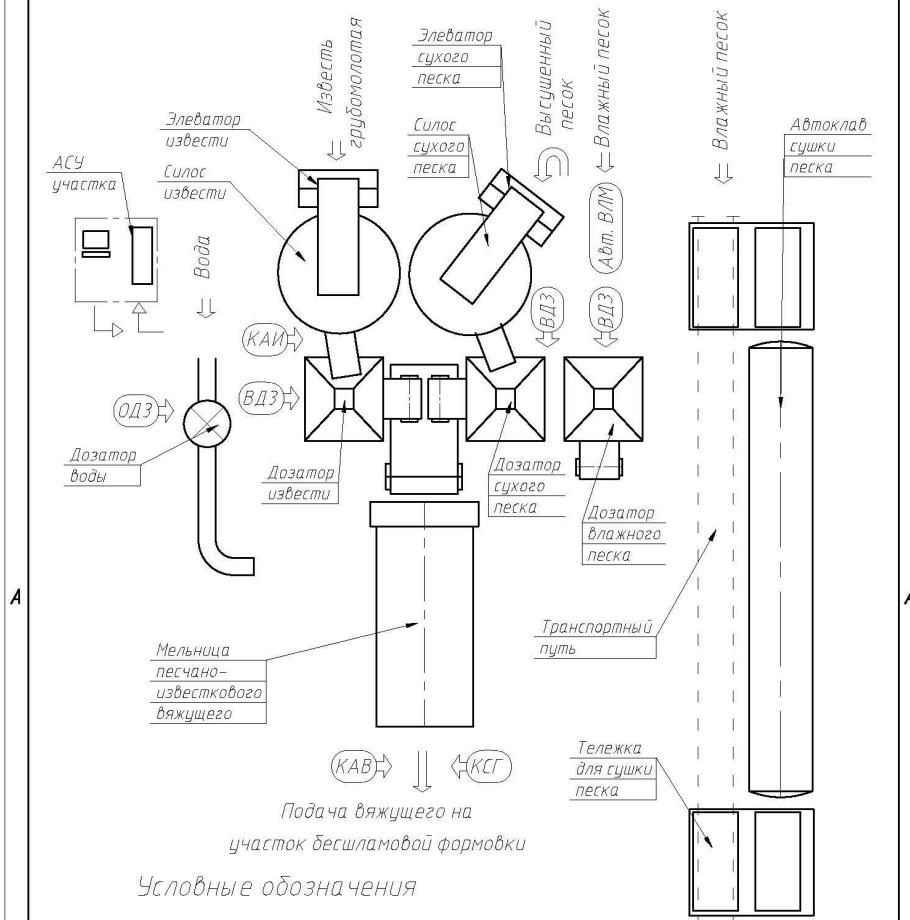
Цех сборного железобетона



Условные обозначения

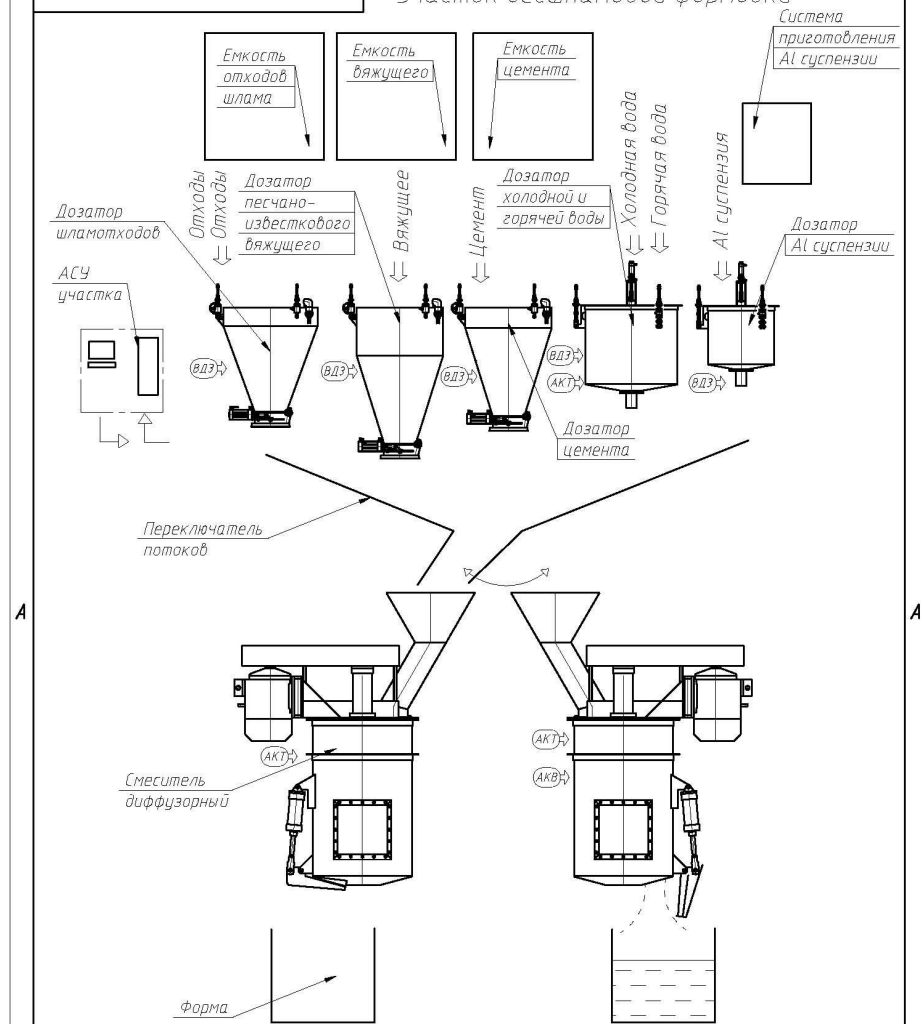
- Новое оборудование, предлагаемое для модернизации.
- Действующее оборудование.
- Высвобождаемое после модернизации оборудование.
- Транспортный путь

ЗСК (ОАО "Забудова")								
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Цех газобетона Схема технологическая	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Соболевский						1:100	
Проб.					Лист	1	Листов	3
Т.контр.					+375(17 331-46-20,			
Н.контр.								
Утв.	Скачек В.А.							



## Условные обозначения

- (КАИ) → Ручной контроль активности извести.
- (КАВ) → Ручной контроль активности вяжущего.
- (КСГ) → Ручной контроль степени гидратации вяжущего.
- (ВДЗ) → Автоматическое весовое дозирование
- (ОДЗ) → Автоматическое объемное дозирование
- (Авт. ВЛМ) Автоматический поточный влагомер



Условные обозначения

- (ВДЗ) Автоматическое весовое дозирование
- (АКТ) Автоматический контроль температуры
- (АКВ) Автоматический контроль вязкости

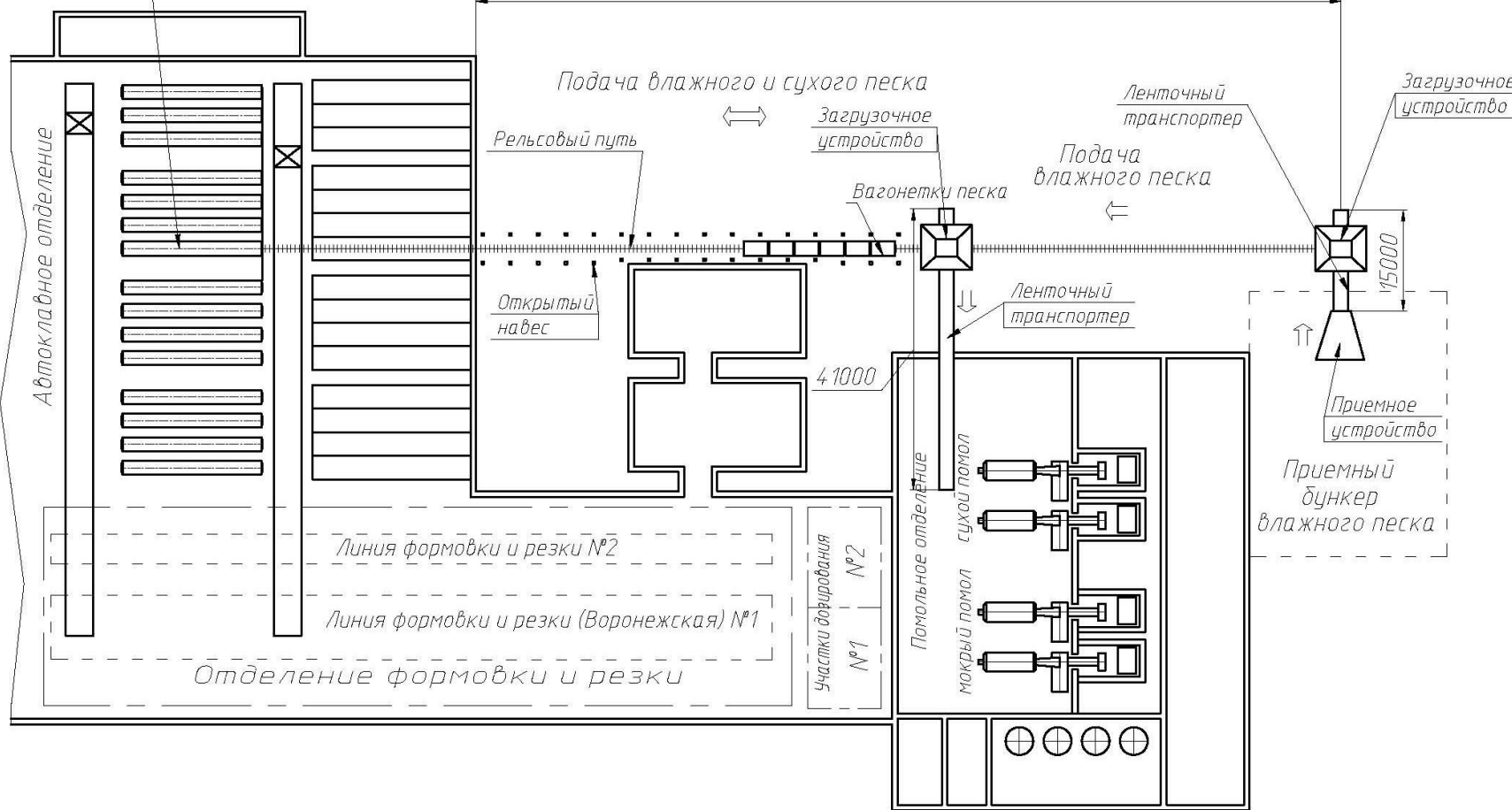
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЗСК (ОАО "Забудова")	Лист
						3

# Планировка цеха газобетона

125000



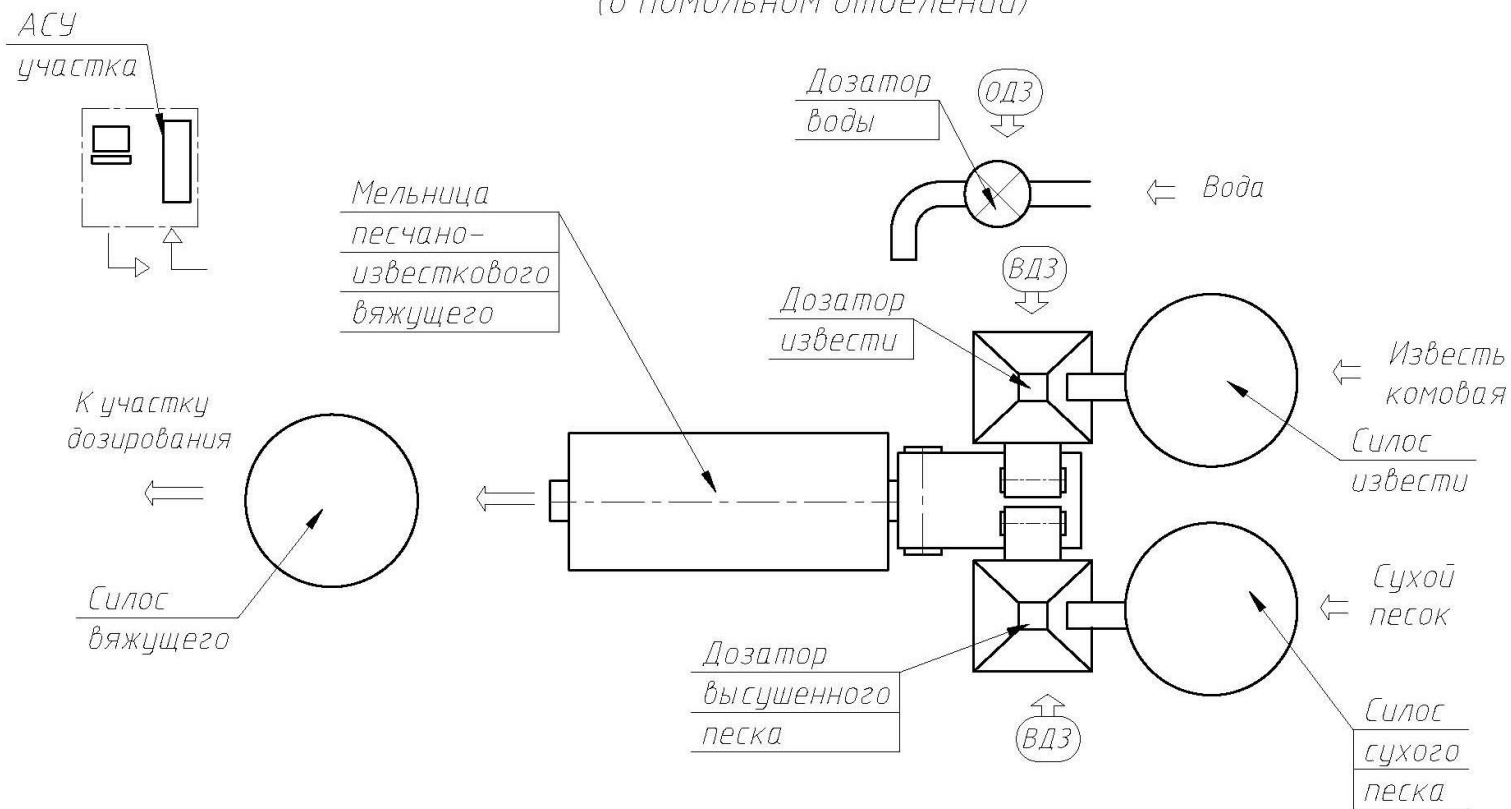
В  
Л  
С  
Страна: Беларусь  
Сторона: №  
Лист: 1 из 3  
Дата: 2017.08.15  
Исполнитель: В.А. Скоричко



1. Размеры для справок.

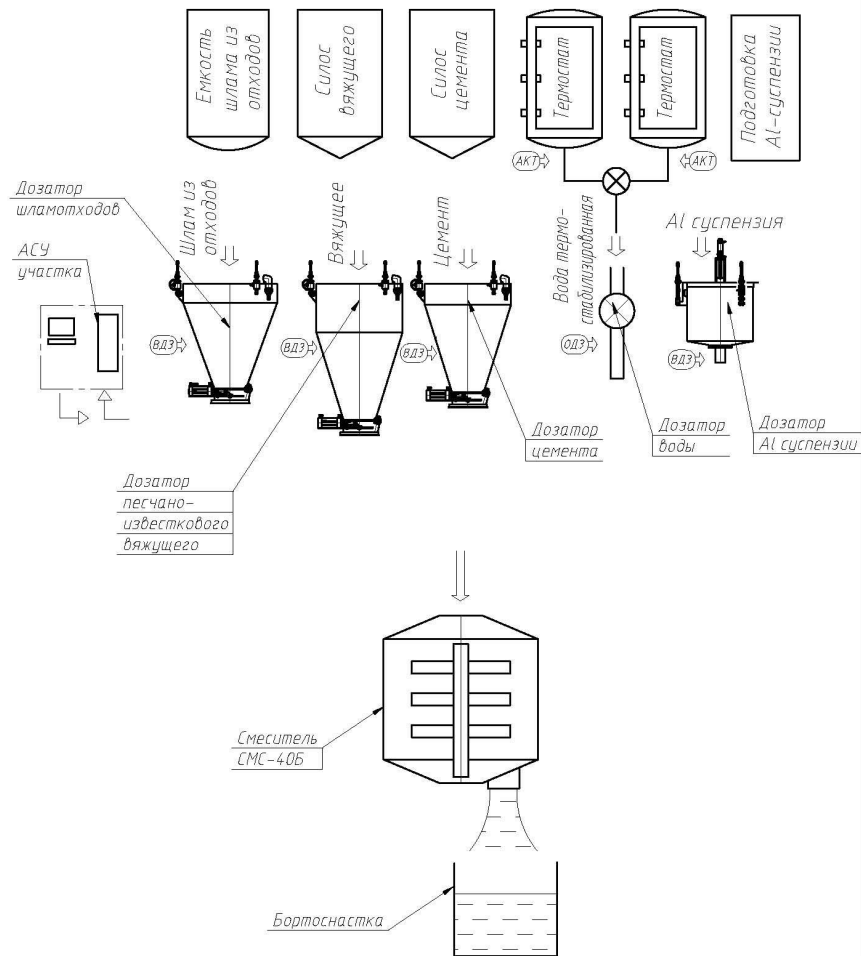
ОАО "Оршастройматериалы"			
Имя/Лист	№ документа	Лист	Масса
Разработчик	Скоричко В.А.	1	1:400
Проверенный		Лист	Листов
Согласованный		1	3
Исполнитель			
Дата			
+375(17) 331-46-20			

### Схема участка сухого совместного помола (в помольном отделении)



#### Условные обозначения

- (ВДЗ) → Автоматическое весовое дозирование
- (ОДЗ) → Автоматическое объемное дозирование



## Условные обозначения

- (ВДЗ) → Автоматическое весовое дозирование  
 (АКТ) → Автоматический контроль температуры  
 (АКВ) → Автоматический контроль вязкости

## **Преимущества предлагаемой технологии сухого совместного помола для цеха мелких силикатных блоков**

1. Снижение расхода цемента на 1 м<sup>3</sup> бетона с 80кг/м<sup>3</sup> до 35-50кг/м<sup>3</sup> в зависимости от плотности бетона (350-500 кг/м<sup>3</sup>).
2. Снижение затрат на производство продукции за счет отсутствия шламового передела технологии.
3. Уменьшение энергозатрат за счет снижения требований к помолу компонентов вяжущего и отсутствие затрат на шламовый передел технологии.
4. Увеличение прочности и морозостойкости бетона до F35 за счет более тесного контакта извести и песка при совместном сухом помоле, причем 30% всей извести подгашивается до начала смесеприготовления, что ведет к повышению прочности бетона.
5. Получения стеновых блоков плотность 350+-25 кг/м<sup>3</sup> и прочностью 1,5-2 МПа.
6. Сокращения длительности выдержки массивов в автоклаве за счет уменьшения времени выпуска пара.
7. Повышение стойкости режущих струн за счет повышенной пластичности массива-сырца.



**Ориентировочный расчет окупаемости затрат на модернизацию цеха  
мелких блоков**

Наименование	Базовый вариант*	Предлагаемый вариант	
		D400	D300
Плотность бетона	D500	D400	D300
Объем производства, м <sup>3</sup> /год	300 000	220 000	80 000
Расход сырья, кг/м <sup>3</sup> :			
цемент	70	37	35
известь	90	67	63
песок	260	241	227
Стоимость сырья, USD/т:			
цемент	160	160	160
известь	170	170	170
песок	10	10	10
Затраты на закупку сырья на годовой объем производства, USD:			
цемент	1 120 000	434 133	149 333
известь	1 530 000	835 266	285 600
песок	86 660	176 730	60 533
<b>ИТОГО</b>		<b>1 446 130</b>	<b>495 470</b>
<b>ВСЕГО затрат на закупку сырья и расходов на модернизация:</b>	<b>2 910 000</b>	<b>1 941 600</b>	
Расходы на модернизацию, USD, в том числе:		430 670	
• собственные затраты ОАО «Гомельстройматериалы»		166 670	
• затраты на поведение ОКР и ОТР		<b>264 000</b>	
Срок окупаемости по прямым затратам, лет		<b>0,45</b>	