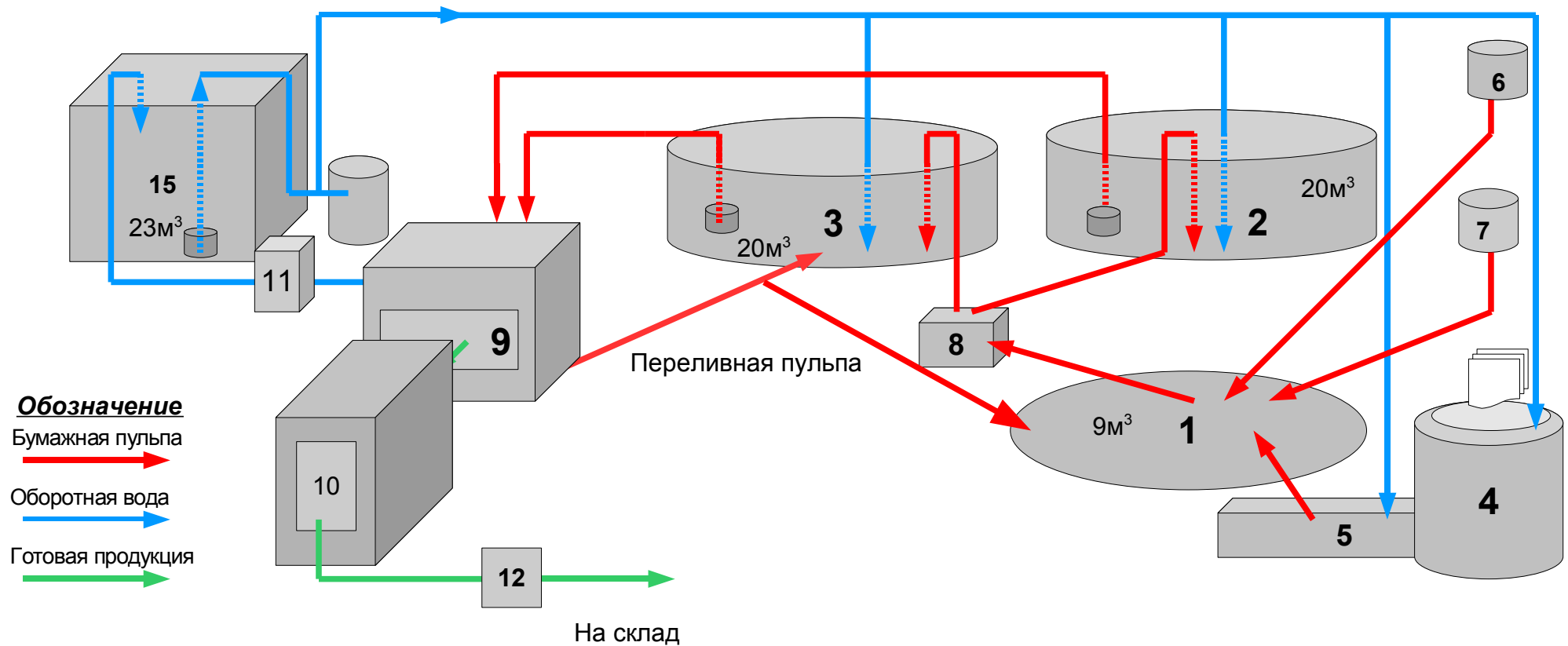


# Технологическая схема

Приложение Б



В гидроразбиватель 4 подается макулатура весом 80 кг на замес, время размолта 15 – 25 минут; после окончания размолта помол через вибросито 5 поступает в емкость 1, в которую в процессе разбавления помола до 1 % концентрации оборотной водой вводится клей и сульфат алюминия из емкостей 6 и 7, а также другие химикаты и минеральные наполнители. При достижении пульпой нужной концентрации она перекачивается фильтр-насосом 8 в емкость 2 или 3, откуда поступает на формовочную машину 9. В процессе формирования прокладки основная часть воды уходит через вакуумный насос 11 в емкость-отстойник 15, оставшаяся часть переливной пульпы возвращается в емкость 1 для разбавления нового помола. Обратная вода из емкости 15 забирается для размолта макулатуры в гидроразбивателе 4, а также для разбавления помола в емкости 1,2,3 по необходимости.

Сформированная прокладка поступает в печь 10 для сушки горячим воздухом, после печки на упаковочном столе 12 прокладки собираются в стопку по 100 шт, прессуются и упаковываются в полиэтиленовый рукав или обвязываются полипропиленовой веревкой и после чего готовая продукция поступает на склад.

Допускается изменения технологической схемы производства с целью повышения эффективности производства, улучшения качества выпускаемой продукции и уменьшения энергозатрат.