

Нетехническое резюме

Проект «Отчет о возможных воздействиях» выполнен с лицензией на выполнение работ и оказание услуг в области охраны окружающей среды государственная лицензия №02099Р от 14.06.2019года в соответствии с нормативно-технической документацией, действующей на территории Республики Казахстан.

Экологическая оценка – процесс выявления, изучения, описания и оценки возможных прямых и косвенных существенных воздействий реализации намечаемой и осуществляющейся деятельности или разрабатываемого документа на окружающую среду. Видами экологической оценки являются стратегическая экологическая оценка, оценка воздействия на окружающую среду, оценка трансграничных воздействий и экологическая оценка по упрощенному порядку.

Оценка воздействия на окружающую среду – процесс выявления, изучения, описания и оценки на основе соответствующих исследований возможных существенных воздействий на окружающую среду при реализации намечаемой деятельности, включающий в себя стадии, предусмотренные статьей 67 Экологического Кодекса / далее по тексту ЭК/.

Сведения, содержащиеся в отчете о возможных воздействиях соответствуют требованиям по качеству информации, в том числе быть достоверные, точные, полные и актуальные.

Оценка воздействия на окружающую среду включает в себя следующие стадии:

1) рассмотрение заявления о намечаемой деятельности в целях определения его соответствия требованиям ЭК, а также в случаях, предусмотренных ЭК, проведения скрининга воздействий намечаемой деятельности;

2) определение сферы охвата оценки воздействия на окружающую среду;

3) подготовку отчета о возможных воздействиях;

4) оценку качества отчета о возможных воздействиях;

5) вынесение заключения по результатам оценки воздействия на окружающую среду и его учет;

6) послепроектный анализ фактических воздействий при реализации намечаемой деятельности, если необходимость его проведения определена в соответствии с ЭК.

Для организации оценки возможных существенных воздействий намечаемой деятельности на окружающую среду:

1) инициатор намечаемой деятельности представляет проект отчета о возможных воздействиях в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды в соответствии с пунктами 6 – 8 статьи 72 ЭК;

2) инициатор намечаемой деятельности распространяет объявление о проведении общественных слушаний в соответствии с пунктом 4 статьи 73 ЭК;

3) уполномоченный орган в области охраны окружающей среды в случае, предусмотренном пунктом 19 статьи 73 ЭК, создает экспертную комиссию;

4) уполномоченный орган в области охраны окружающей среды выносит заключение по результатам оценки воздействия на окружающую среду в соответствии со статьей 76 ЭК;

5) инициатор намечаемой деятельности организует проведение послепроектного анализа в соответствии со статьей 78 ЭК.

Проект отчета о возможных воздействиях должен быть представлен в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды не позднее трех лет с даты вынесения уполномоченным органом в области охраны окружающей среды заключения об определении сферы охвата оценки воздействия на окружающую среду. В случае пропуска инициатором указанного срока уполномоченный орган в области охраны окружающей среды прекращает процесс оценки воздействия на окружающую среду, возвращает

инициатору проект отчета о возможных воздействиях и сообщает ему о необходимости подачи нового заявления о намечаемой деятельности.

При наличии в отчете коммерческой, служебной или иной охраняемой законом тайны инициатор или составитель отчета о возможных воздействиях, действующий по договору с инициатором, вместе с проектом отчета о возможных воздействиях подает в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды:

1) заявление, в котором должно быть указано на конкретную информацию в проекте отчета о возможных воздействиях, не подлежащую разглашению, и дано пояснение, к какой охраняемой законом тайне относится указанная информация;

2) вторую копию проекта отчета о возможных воздействиях, в которой соответствующая информация должна быть удалена и заменена на текст "Конфиденциальная информация".

При этом в целях обеспечения права общественности на доступ к экологической информации уполномоченный орган в области охраны окружающей среды должен обеспечить доступ общественности к копии отчета о возможных воздействиях, указанной в части первой настоящего подпункта.

Указанная в отчете о возможных воздействиях информация о количественных и качественных показателях эмиссий, физических воздействий на окружающую среду, а также об образуемых, накапливаемых и подлежащих захоронению отходах не может быть признана коммерческой или иной охраняемой законом тайной.

Уполномоченный орган в области охраны окружающей среды несет ответственность за обеспечение конфиденциальности информации, указанной инициатором, в соответствии с законодательством Республики Казахстан.

СВЕДЕНИЯ О НАМЕЧАЕМОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

Инициатор намечаемой деятельности:

ТОО «Эко Шина»

Классификация намечаемой деятельности в соответствии с Экологическим кодексом РК [1]:

В соответствии с пп.6.7 п.6 Раздела 2 Приложения 2 к Экологиче-скому кодексу РК от 2 января 2021 года № 400-VI ЗРК, объекты, на которых осуществляются операции по удалению или восстановлению неопасных отходов, с производительностью, превышающей 2500 тонн в год относится ко II категории.

При эксплуатации объекта «ПРОЕКТ нормативов допустимых выбросов для производства по переработке изношенных шин с получением резинотехнических изделий ТОО «Эко-Шина» расположенного площадка 1 по ул.Капал батыра, на территории Индустримальной зоны Оңтүстік 98 площадка 2 по ул.Капал батыра, на территории Өндірістік 126 г.Шымкент» входит в соответствии п.п.6.5., п.6., раздела 2 приложения 1 ЭК РК - объекты, на которых осуществляются операции по удалению или восстановлению неопасных отходов, с производительностью, превышающей 2500 тонн в год.

Озеленение территории предприятия, а также предоставление в акимат саженцев деревьев- карагача в количестве 200 шт. с целью создания комфортной и экологически чистой среды

Согласно п.58 Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования по установлению санитарно-защитной зоны производственных объектов» утвержденных приказом МНЭ РК от 20.03.2015 г. №237, С33 для предприятий имеющих С33 1000 м и

более - не менее 40 % ее территории с обязательной организацией полосы древесно-кустарниковых насаждений со стороны жилой застройки.

Описание места осуществления намечаемой деятельности

Основным производственным участком, в том числе являющийся значимым источником воздействия на атмосферный воздух является участок пиролиза.

Основными источниками выделения загрязняющих веществ в окружающую среду являются: пиролизная печь № 1 и № 2, печь для сжигания попутного газа, емкости хранения печеного топлива, электро-газо сварка.

Промплощадка № 1 – расположена в г. Шымкент, по улице Капал батыра, на территории Индустриальной зоны «Онтустик» 98 и граничит с севера – ТОО «Полидек», юга – Пожарная часть, востока – ТОО «Жайлау», запада – Пустующее здание. Ближайшая селитебная зона Бадам-2 расположена с юго-западной стороны, на расстоянии 1300 метров.

Промплощадка № 2 – расположена в г. Шымкент, по улице Капал батыра, на территории Өндірістік 126 и граничит с северо-запада – ТОО «Стальной двор Шымкент», востока – Мельничный комплекс ТОО «Пионер», юга – на расстоянии 130 метров ж/д тупик. Ближайшая селитебная зона Коммунизма расположена с восточной стороны, на расстоянии 950 метров.

Все виды отходов размещаются временно (до 6 месяцев). Отходы хранятся на территории предприятия в специально отведенном складе до переработки или передачи сторонним организациям.

Зоны отдыха, особо охраняемые природные тешрритории, территории музеев, памятников архитектуры, санаториев, домов отдыха в районе предприятия отсутствуют.

Общее состояние окружающей среды на предполагаемой затрагиваемой территории на момент составления отчета (базовый сценарий)

Климатическая характеристика района приводится по результатам наблюдений метеорологической станции и согласно СН РК 2.04-01-2017 «Строительная климатология». Климат резко континентальный, с большими колебаниями годовых и суточных температур воздуха. Района работ относится к IV климатическому подрайону.

Абсолютная минимальная температура воздуха-минус 41С°, абсолютная максимальная температура воздуха-плюс 44,5С°.

Средняя температура наружного воздуха наиболее холодной пятидневки при обеспеченности 0,98-минус 22,5С°, при обеспеченности 0,92-минус 21,1С°.

Средняя температура наружного воздуха наиболее холодных суток при обеспеченности 0,98-минус 34,7С°, при обеспеченности 0,92-минус 26,1С°. Продолжительность периода со средней суточной температурой наружного воздуха менее 8С° отопительного сезона составляет 160 суток (СП РК 2.04-01-2017). Нормативная величина скоростного напора ветра-0,38кПа. По весу снегового покрова II район. Нормативный вес снегового покрова составляет 0,70кПа. По толщине стенки гололеда район II-ой. Толщина стенки гололеда-5мм. Глубина промерзания грунтов согласно СП РК 5.01-02-2013 средняя из максимальных за год 21см, наибольшая из максимальных 60см. Расчетная глубина проникновения в грунт нулевой изотермы: для суглинка 123см, пес-ков средних, крупных и гравелистых 129см, крупнообломочных 157см;

На территории Туркестанской области основными поверхностными водными источниками являются реки: Сырдарья, Келес, Сайрам, Арысь, Бугунь, Сайрамсу. Бассейны рек расположены в трех зонах: горной, предгорной и равнинной. По условию питания реки носят смешанный характер, т.е. грунтово-снегодождевой. Преобладание весенних осадков, выпадающих в виде дождя к весенним снеготаянием, образуют основной весенний паводок

в реках. Всего же на территории области насчитывается 118 малых рек (протяженность от 10 до 200 км), 28 водохранилищ и 25 озер.

Основными загрязнителями поверхностных и подземных вод являются предприятия: цветной металлургии, нефтехимической, химической, легкой и пищевой промышленности, соединения. Основными загрязняющими веществами являются: - неорганические формы азота, сульфаты, нефтепродукты, фосфаты и другие.

Одним из самых важных направлений работы по охране малых рек являются создание водоохраных зон, полос и водоемов. В области утвержден перечень малых рек, подлежащих охране. Завершены составление схемы охраны вод 10 малых рек (Аксу, Сайрам-су, Сайрам, Бугунь, Келес, Боролдай, Карабчик, Куркелес, Кулан, Кельте-Машат). На качество рек по-прежнему влияют ливневые и хозяйственные стоки от частного сектора, самовольно организованные автомойки, погрузка экскаваторами гравийно-песчаного сырья в руслах рек.

В отношении животного мира аспект воздействия в немалой степени зависит от сезона начальных этапов проведения работ. Это связано с тем, что фактор беспокойства будет оказывать наибольшее влияние только на первых этапах работ. В дальнейшем его влияние снизится, так как известно, что животные достаточно быстро привыкают к техногенному шуму. На проектируемой территории постоянно живут, преимущественно мелкие животные и птицы, легко приспосабливающиеся к присутствию человека и его деятельности.

В целом, ведение данных работ не приведет к существенному нарушению растительного покрова, мест обитания и миграционных путей животных. На участке строительства отсутствуют краснокнижные или подлежащие охране объекты животного мира.

Изменения окружающей среды, которые могут произойти в случае отказа от намечаемой деятельности

Товарищество специализируется по переработке изношенных шин в крошку и утилизации методом пиролиза. Производственная мощность предприятия предусматривает переработку около **11 800 000 килограмм** изношенных шин в год, из них: **7 800 000 килограмм** изношенных шин перерабатывается в крошку с получением следующих продуктов:

Крошка резиновая – 60%

Отходы стальные (металлокорд, бортовые кольца) – 30%

Текстильный корд – 10%.

4 000 000 килограмм изношенных шин утилизируется методом пиролиза с получением следующих продуктов:

Печное топливо – 33%

Попутный газ – 17%

Технический углерод – 33%

Отходы стальные (металлокорд, бортовые кольца) – 17%.

Для вышеизложенных целей, предприятие имеет две промышленные площадки.

Промплощадка № 1 – расположена в г. Шымкент, по улице Капал батыра, на территории Индустриальной зоны «Онтустик» 98 и граничит с севера – ТОО «Полидек», юга – Пожарная часть, востока – ТОО «Жайлау», запада – Пустующее здание. Ближайшая селитебная зона Бадам-2 расположена с юго-западной стороны, на расстоянии **1300 метров**.

Основным производственным участком, в том числе являющийся значимым источником воздействия на атмосферный воздух является участок пиролиза.

Основными источниками выделения загрязняющих веществ в окружающую среду являются: пиролизная печь № 1 и № 2, печь для сжигания попутного газа, емкости хранения печеного топлива, электро-газо сварка.

Промплощадка № 1 – расположена в г. Шымкент, по улице Капал батыра, на территории Индустриальной зоны «Онтустик» 98 и граничит с севера – ТОО «Полидек», юга – Пожарная часть, востока – ТОО «Жайлау», запада – Пустующее здание. Ближайшая селитебная зона Бадам-2 расположена с юго-западной стороны, на расстоянии **1300 метров**.

Промплощадка № 2 – расположена в г. Шымкент, по улице Капал батыра, на территории Өндірістік 126 и граничит с северо-запада – ТОО «Стальной двор Шымкент», востока – Мельничный комплекс ТОО «Пионер», юга – на расстоянии **130 метров ж/д тупик**. Ближайшая селитебная зона Коммунизма расположена с восточной стороны, на расстоянии **950 метров**.

Сырец, использованные цельнометаллокордные автошины типа ЦМК, поступают в участок подготовки колес. Затем сырье подается в станок для вырезания посадочного кольца. Данный вырезатель посадочного кольца является частью линии переработки шин в крошку. Его назначение вырезать посадочное кольцо с бока автошины. Это необходимый этап работы перед ее дроблением, так как посадочное кольцо сделано из очень жесткого материала, который не может быть обработан на последующих механизмах. Автошина устанавливается в пазы, колесо фиксируется, начинается кручение, выдвигается нож, происходит вырезания кольца, которое в последующем сжигается в пиролизной печи.

После вырезания посадочного кольца, автошину следует выжать, чтобы отделить оставшейся на нём стальной проволоки от резины. С помощью оборудования GSB-280, стальная проволока борта разделяется от резины. Таким образом, разделяя на отход в виде стальной проволоки и резину, которую используют как вторичное сырье.

После вырезания посадочного кольца и прохождения ленточного нарезателя, получившуюся резиновую ленту разрезается на заготовки в виде кусков.

Затем заготовки в виде кусков подаются на линию по переработке сырья в крошку. Данный агрегат состоит из основного и вспомогательного механизма.

Заготовки в виде кусков, через подачу сырья направляется в основной механизм (Истирател), где происходит истирание резины в крошку до необходимого размера. После, истертая резина в крошку необходимого размера, поступает в вибросито для просеивания и направляется в малый податчик. Затем через магнитный сепаратор загружается в мешки и отправляется на регенерат (фракция 0–1) и на продажу (фракция 1–4). Не просеянное в вибросите крошка, обратно поступает в истирател. В данном технологическом процессе, воздействие на окружающую, воздушную среду отсутствует.

Оборудование по изготовлению гранулированной резиновой крошки, фракцией 0–4 мм.:

Участок подготовки сырья.

Технологический процесс аналогичен участку подготовки сырья оборудования по изготовлению вальцованной резиновой крошки. Разница лишь в исходном сырье, для производства вальцованной крошки перерабатывают изношенные шины типа ЦМК, а для производства гранулированной крошки перерабатывают традиционные шины (покрышки).

Участок переработки сырья в крошки.

Заготовки в виде кусков крупногабаритных шин и более мелкие шины целиком загружаются на транспортер **PD12080**, который перемещает материал в загрузочную камеру двухвального шредера **GL40130**.

Из загрузочной камеры материал захватывается ножами шредера, расположенными на двух валах, вращающихся навстречу друг другу. В зазоре между ножами материал раздробляется на фрагменты и падает на сито **SXJ1020**. Фрагменты размером менее **75×75**

мм проходят сквозь сито и отбираются посредством двух транспортеров **PD8025** и далее попадают на транспортер **PD8070**, который перемещает материал на вторую стадию дробления.

Фрагменты размером более **75×75 мм** не проходят сквозь сито и посредством транспортера **PD8060**, возвращаются в дробильную камеру шредера.

Дальнейшее дробление материала производится в сепараторе стального корда **LGF52120**. Особая форма ножей позволяет перерабатывать цельнометаллокордные крупногабаритные шины, содержащие металлокорд диаметром до **5–10 мм**, при этом после дробления в сепараторе удается сразу извлечь до **90 %** содержащегося металлокорда.

Раздробленный в сепараторе материал поступает на транспортер **PD8040**. При прохождении материала по транспортеру металлокорд отделяется от резиновой массы магнитным сепаратором **CXH3080**.

Далее материал поступает на шнековый транспортер **LX2540** и перемещается на вибросито **SFJM100**.

На вибросите производится отсев резиновой фракции от текстильного корда. После отделения текстильного корда материал направляется на третью стадию дробления шнековым транспортером **LX2540**.

На третьей стадии производится окончательное дробление материала гранулятором **PC5210**. При дроблении получается резиновая крошка различных фракций с размерами частиц от **0,5 мм до 5 мм**. При этом от резины полностью отделяются остатки металлического и текстильного корда.

Размолотый материал из гранулятора выгружается на вибросито **ZDS7530**.

Вибросито разделяет крошку на две фракции. Размеры фракций регулируются путем установки сеток различного диаметра. Далее две фракции перерабатываются раздельно. На верхней сетке вибросита отделяются не перемолотые остатки текстильного и металлического корда.

Дальнейшая переработка заключается в тщательной полной очистке полученной резиновой крошки от текстильных и металлических включений. Передвижение материала от вибросита до загрузки в мешки или другую тару производится пневмотранспортом по системе трубопроводов.

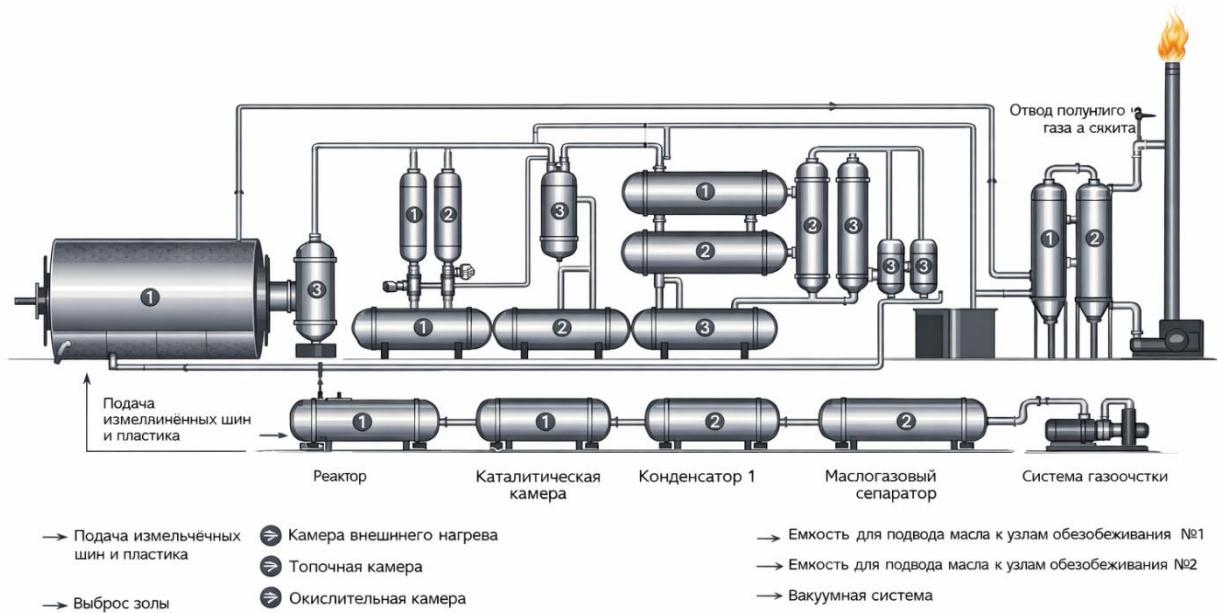
От вибросита материал пневмотранспортом переносится в **циклоны XFJ500**. В циклонах происходит очистка резиновой крошки от мелко раздробленного текстиля и пыли. На выходе из циклонов установлены валковые магнитные сепараторы **CXG32540**, которые производят полную очистку резиновой крошки от металлических включений.

Далее пневмотранспорт переносит готовую резиновую крошку в четыре бункера **LD500**. В случае скопления большого количества готовой продукции могут быть задействованы два резервных бункера **LD700**. Из бункеров резиновая крошка выгружается в мешки или другую тару, затем отправляются на дополнительную очистку и измельчение в Промплощадку № 2.

В комплекте оборудования предусмотрены две аспирационных системы **CCX1000**, на второй и третьей стадии дробления, для удаления раздробленного до пылевидного состояния текстильного корда. К системе третьей стадии дробления подключается также оборудование заключительных стадий. На первой стадии очистки воздуха не требуется, так как при крупном размере практически нет пылевидных выделений.

Удаленный в циклонах **XFJ500** и аспирационных системах **CCX1000** раздробленный текстиль и пыль собирается в мешки и утилизируется в пиролизной печи. Весь технологический процесс производства крошек замкнутый, в результате чего воздействие на окружающую среду отсутствует.

Участок пиролиза:



Промышленная установка пиролиза находится в составе комплекса по переработке изношенных шин.

Переработка изношенных шин направлена в основном на получение резиновой крошки, нашедшей широкое применение в различных отраслях, однако не удается полностью перерабатывать изношенные шины с получением резиновой крошки. Практически не перерабатываются бортовые зоны шин, шины с сильно поврежденным каркасом, шины, содержащие большое количество текстильного корда, каркасы крупногабаритных шин, содержащие металлокорд большого диаметра. В процессе получения резиновой крошки образуется большое количество дробленого текстильного корда, засоренного мелкой резиновой фракцией и не поддающегося дальнейшей переработке. Также отходы подлежат пиролизной переработке. В процессе пиролизной переработки получается продукция в виде:

- жидкой фракции — пиролизное топливо (мазут);
- твердой фракции — технического углерода (пирокарбон);
- металла;
- газа.

Производство состоит из участков:

- участка для хранения сырья (цельных изношенных автопокрышек, вырезанных бортовых колец, др. резиновых и текстильных отходов);
- участка пиролизной переработки резиновых отходов.

Сырье загружается в сосуд из жаростойкого материала – реторту через люк загрузки сырья, после чего винты люка плотно закручиваются. Реторта помещается в пиролизную установку, имеющую горизонтальную вращающуюся конструкцию, под которой расположены газовые горелки. Сырье нагревается посредством теплопередачи через стенки реторт и подвергается термическому разложению. Розжиг печей под пиролизной установкой происходит за счет подачи жидкого топлива от стороннего источника.

Образующиеся газообразные продукты термического разложения декомпрессором выводятся в систему охлаждения и разделения на жидкие и газообразные фракции. При этом нефтегазовая смесь проходит три ступени конденсации. В первой ступени отделяется

тяжелая фракция с температурой кипения 250–350°C. Во второй – жидкую фракцию с температурой кипения 160–260°C и в третьей – конденсация легкокипящей фракции с температурой кипения 85–160°C. Контроль процесса термического разложения происходит с помощью датчиков температуры и давления.

Несконденсирующиеся газы, которые не получилось конденсировать, собираются в гидрозатворе теплообменника, откуда газ после очистки направляется на пиролизную установку для использования в качестве топлива для подогрева пиролизных установок, что в большом объеме экономит энергию. Подача жидкого топлива к горелкам печей после этого прекращается пламеносителем. Излишки газа сжигаются в особой печи.

Жидкая фракция продуктов разложения резиновых отходов, сконденсировавшись в кожухотрубных конденсаторах и охладившись в змеевике бассейна, собирается в двух маслосборниках для тяжелых углеводородов. В третьем маслосборнике собираются легкие углеводороды, которые поступают из маслосборников для тяжелых углеводородов в теплообменник, через теплообменник проходят последнюю ступень охлаждения, а несконденсирующиеся газы поступают в гидрозатвор.

Во время производства, температура декомпрессора должна быть в пределах 310 ± 10 °C, температура кожуха – в пределах 400 ± 10 °C, температура вытяжного вентилятора около 300°C.

Когда температура внутри установки достигает 400°C, отходы внутри установки полностью разлагаются, подогрев останавливается, а пиролизная установка остывает путем естественного воздушного охлаждения.

После снижения температуры, при температуре в пределах 80–160°C, оператор ослабляет винты люка для удаления технического углерода. Открытие люка производится на расстоянии с помощью 4-х метрового выносного крюка. Люк фиксируется, затем включается вращение пиролизной установки и далее подключается система автоматического удаления техуглерода. Вывод сажи выполняется высокоэффективно и экологично, в полностью герметизированном положении.

После отбора технического углерода раскручиваются винты загрузочно-выгрузочного люка, и из установки удаляется металл (металлокорд и бортовая проволока).

Образующийся во время подогрева выхлопной дым после очистки освобождается от сажи. Система удаления дыма укомплектована водяной фильтрационной системой (скрубберного типа), эффективность очистки дымовых газов составляет более 95 %.

В атмосферный воздух осуществляется выброс только очищенных дымовых газов, соответствующих установленным экологическим нормативам.

В процессе сжигания в пиролизной печи изношенных шин в атмосферный воздух могут выделяться следующие загрязняющие вещества: диоксид азота (NO_2), оксид азота (NO), диоксид серы (SO_2), оксид углерода (угарный газ, CO), сероводород (H_2S), алканы $\text{C}_{12}-\text{C}_{19}$ (углеводороды предельные, в пересчёте на углерод), зола от сжигания жидкого топлива (в пересчёте на ванадий).

Для выполнения ремонтных работ на территории предприятия применяется электрогазовая сварка. При проведении сварочных работ в атмосферный воздух выделяются загрязняющие вещества, в том числе: оксиды железа (в пересчёте на железо), марганец и его соединения (в пересчёте на оксид марганца (IV)), диоксид азота (NO_2), фтористые газообразные соединения (в пересчёте на фтор).

Промплощадка № 2

Участок дробления

Гранулированная резиновая крошка, полученная на оборудовании по изготовлению гранулированной резиновой крошки на промплощадке № 1 фракцией 0–4 мм, доставляется в цех по производству регенерата и дорабатывается до фракции 0–1 мм с очисткой от металлических и текстильных включений на агрегатах доработки резиновой крошки в одну или две стадии.

Для этих целей в цехе установлены два идентичных агрегата. Различие между стадиями заключается в установленном зазоре между валками: на первой стадии зазор составляет 3–4 мм, на второй стадии — 0–0,5 мм.

Резиновая крошка фракции 0–2 мм с незначительным содержанием текстильных и металлических включений подается непосредственно на вторую стадию дробления.

Сырьё крупных фракций либо с повышенным содержанием текстильных и металлических включений проходит две стадии обработки.

Основным агрегатом являются дробильные вальцы ХСР-450В-Г с диаметром валков 450 мм и шириной рабочей части валков 760 мм.

Материал, обрабатываемый на вальцах, под действием сил трения затягивается в зазор между валками. Ширина зазора регулируется в пределах от 1 до 10 мм. Вследствие разности окружных скоростей рабочих поверхностей валков частицы материала в зазоре между валками подвергаются деформации сдвига, в результате чего происходит их измельчение.

Над валками установлена загрузочная воронка, через которую обрабатываемый материал направляется на рабочие поверхности валков.

После измельчения материал падает на верхнюю сетку вибросита, где осуществляется отделение текстильных включений от резиновой крошки.

Текстильный корд и нераздробленные фрагменты остаются на сетке, а вся раздробленная резина проходит через сетку. Текстильный корд отбирается вручную и сжигается в пиролизной печи промплощадки № 1. Нераздробленные фрагменты направляются на повторное дробление.

Далее осуществляется просев через вторую, более мелкую сетку. На сетке остаётся недостаточно раздробленная фракция, которая через левый выход скатывается с вибросита на ленточный транспортер типа SSD500×6000 и направляется на повторное дробление.

При движении по транспортеру фракция проходит через ленточный магнитный сепаратор типа DC500×1800, где происходит отделение от основной массы металлической составляющей покрышки в виде раздробленной тонкой проволоки (типа иголок). Отобранный металл падает в специальную ёмкость, а частично очищенная от металла смесь при дальнейшем движении по транспортеру SSD500×6000 поступает в загрузочную воронку дробильных вальцов ХСР-450В-Г.

Фракция, просевшаяся через вторую, более мелкую сетку, представляет собой готовую резиновую крошку с незначительным содержанием металлических и текстильных включений. Данная фракция скатывается с вибросита через правый выход на ленточный транспортер типа SSD400×3000.

При движении по транспортеру резиновая крошка проходит через ленточный магнитный сепаратор типа DC500×1500, после чего поступает в загрузочную воронку одновалкового магнитного сепаратора типа CX20-1.

После прохождения через одновалковый магнитный сепаратор крошка выгружается на второй транспортер типа SSD400×3000 и по транспортеру направляется в загрузочную воронку двухвалкового магнитного сепаратора типа CX20-2.

Затем крошка проходит через двухвалковый магнитный сепаратор, выгружается на третий транспортер типа SSD400×3000 и по транспортеру поступает в поддон для сбора и транспортирования резиновой крошки на участок сепарации текстильного корда.

Таким образом, после выхода из вибросита окончательно раздробленная фракция подвергается четырёхкратной очистке от металлических включений: один раз на ленточном магнитном сепараторе и три раза на валковых магнитных сепараторах. При этом металлические включения полностью отделяются от основной массы и собираются в специальные ёмкости.

В процессе дробления резиновой крошки воздействие на окружающую атмосферную среду отсутствует.

Участок сепарации текстильного корда

Основным оборудованием для отделения текстильного корда от резиновой крошки является воздушный центробежный сепаратор с замкнутым потоком воздуха типа HD-XF1200.

Для подачи резиновой крошки в загрузочную воронку сепаратора используются шнековые транспортеры типа GX200×1000 для горизонтального перемещения резиновой крошки и типа GX200×5000 для вертикального перемещения резиновой крошки.

Резиновая крошка подаётся вручную на горизонтальный шнековый транспортер, затем перемещается вертикальным шнековым транспортером и по наклонному лотку под действием собственного веса поступает в загрузочную воронку сепаратора.

Материал через воронку подаётся на вращающийся распределительный диск и под действием центробежной силы отбрасывается к стенкам корпуса. При прохождении через сепаратор резиновая крошка попадает в поток воздуха. При закручивании воздушного потока в смеси резиновой крошки возникают центробежные силы, которые отбрасывают более тяжёлые частицы резиновой крошки к внешним стенкам сепаратора. По стенкам резиновая крошка оседает и удаляется из сепаратора через боковой выход.

Более лёгкие по сравнению с резиновой крошкой включения текстильного материала остаются в потоке воздуха, осаждаются в центральной зоне сепаратора и удаляются через центральный выход, где собираются при помощи фильтрующего мешка. В фильтрующем мешке осуществляется фильтрация выходящего воздуха. Уловленный текстильный корд утилизируется в пиролизной печи.

Вторая стадия переработки крошки

Вторая стадия переработки резиновой крошки включает аналогичный агрегат измельчения резиновой крошки и участок сепарации текстильного корда первой стадии. Подача измельчённого и очищенного на первой стадии материала осуществляется с помощью транспортёра. На второй стадии производится окончательное измельчение и очистка. Далее резиновая крошка фасуется в мешки по 40 кг и передаётся на обезвреживание.

Участок обезвреживания

На участке обезвреживания установлено технологическое оборудование, с помощью которого осуществляется химическая реакция девулканизации.

Оборудование представляет собой котёл типа **GB150-98** ёмкостью 6 м³, работающий под избыточным давлением внутри котла до 48 кгс/см² (4,72 МПа) при температуре до 325 °С.

Котёл цилиндрической формы. Внутри котла расположено лопастное устройство для перемешивания обрабатываемого материала, приводимое во вращение асинхронным электродвигателем переменного тока мощностью 22 кВт через редуктор и цепную передачу.

На внешних стенках котла установлены съёмные электронагревательные элементы общкой мощностью 200 кВт. Поверх нагревательных элементов размещён слой теплоизоляции из пористой минеральной ваты и защитно-отражающий слой из тонких оцинкованных стальных листов.

Загрузка резиновой крошки производится через верхний люк, выгрузка девулканизированного материала осуществляется через нижний люк. Для предотвращения открытия крышек люков при наличии избыточного давления в котле люки оснащены байонетными затворами.

Открытие и закрытие крышек люков, а также поворот байонетных затворов осуществляется гидравлическим приводом от специальной станции, оснащённой электродвигателем мощностью 3 кВт, гидравлическим насосом, клапанами и системой охлаждения гидравлики.

Для регулирования давления и температуры внутри котла, а также для ведения процесса в соответствии с заданными параметрами, предусмотрены два пульта управления, а также датчики температуры и давления, установленные в рабочих зонах котла. Для

предотвращения повышения давления в котле выше допустимого значения предусмотрен аварийный сбросной клапан.

Для загрузки материала в котёл используется специальный бункер ёмкостью 4 м³. Бункер устанавливается в специальном углублении для загрузки и перемещается к загрузочному люку котла с помощью тельфера грузоподъёмностью 2 тонны. В нижней части бункера имеется разгрузочная воронка с заслонкой. При открытии заслонки содержимое бункера пересыпается в загрузочный люк котла.

Тельфер установлен на двутавровой балке № 30 на высоте 6,5 м и перемещается вдоль балки приводом, работающим от мотор-редуктора мощностью 0,4 кВт. Подъёмное устройство тельфера работает от мотор-редуктора мощностью 3 кВт.

Для создания необходимого давления внутри котла вместе с загружаемым материалом подаётся около 300 литров воды. После окончания цикла технологического процесса производится сброс образовавшегося пара из котла по трубопроводу в ёмкость с водой. При этом происходит поглощение выделившегося пара водой с повышением её температуры на несколько градусов. Вода из ёмкости по второму трубопроводу подаётся в котёл для обработки материала следующего технологического цикла. Перекачка воды осуществляется насосом мощностью 0,5 кВт.

Для обслуживания бункера при загрузке материала, клапанов и контроля показаний приборов на уровне верхней части котла предусмотрена рабочая площадка.

В котёл загружается партия резиновой крошки массой 1200 кг в смеси со смягчителями и специальными химическими реагентами, после чего добавляется вода. В результате нагревания и испарения воды в замкнутом пространстве создаётся заданное давление. Во время процесса смесь перемешивается лопастной мешалкой. Под воздействием температуры и давления в продукте происходит химическая реакция девулканизации, в результате которой разрушаются поперечные серные связи, и продукт приобретает свойства пластичности.

При этом происходит выделение некоторых летучих химических веществ, большая часть которых вместе с удаляющимся паром растворяется в воде в ёмкости для подпитки установки обезвреживания. Часть летучих веществ испаряется с поверхности продукта в зоне выгрузки из котла. В связи с этим зона выгрузки оборудуется вытяжной вентиляцией. Работы при выгрузке продукта производятся с обязательным использованием средств индивидуальной защиты органов дыхания.

Производительность установки составляет около 600 кг/час. В связи с тем, что производительность следующего по технологической цепи участка рафинирования в настоящее время в 2–3 раза ниже, участок обезвреживания работает периодически. В связи с этим предусмотрены места для создания запасов резиновой крошки и запасов продукта девулканизации на период от 1 до 3 суток.

Участок рафинирования и обработки вторичной резины

После выгрузки из котла девулканизированная резиновая крошка представляет собой продукт, который может приобретать пластические свойства при механической обработке. В связи с этим продукт направляется на участок рафинирования. Процесс рафинирования представляет собой протекающий под воздействием механического воздействия сложный физико-химический процесс, в результате которого продукт приобретает свойства полноценного заменителя сырой резины и может быть использован в производстве шин и резинотехнических изделий.

Процесс рафинирования осуществляется путем последовательной обработки продукта на трех (четырех) вальцах. В процессе обработки продукт приобретает форму однородной пластичной массы. При этом происходит испарение остатков воды, а также частично испаряются маслоподобные смягчители, содержащиеся в составе продукта. В результате термомеханической деструкции и структурирования происходит выделение летучих химических веществ.

На участке установлены две рафинировочные вальцы типа **ХК-450/510ZG**, одни вальцы для точного рафилирования типа **ХК-450/510ZG**, а также одни вальцы для дополнительного рафилирования типа **1500-660/660**.

Девулканизированная резиновая крошка загружается вручную на передний валок первых вальцов **ХК-450/510ZG**. В ходе обработки продукт при необходимости подрезается вручную специальными ножами, затем в процессе обработки перемещается на задний валок, с которого срезается ножами в виде ленты и через специальные ролики подается на вторые вальцы типа **ХК-450/510ZG**.

На вторых вальцах резина обрабатывается в зазоре между валками, при необходимости также подрезается вручную. В процессе обработки материал перемещается на задний валок, с которого срезается ножами в виде ленты и через специальные ролики подается на третьи вальцы типа **ХК-450/510ZG**.

На третьих вальцах резина окончательно обрабатывается в зазоре между валками. Полностью обработанная резина срезается с заднего валка и накатывается на закаточный ролик в виде рулона из 10–20 слоев толщиной около 1 мм. После этого ролик останавливается, а намотанная резина срезается с него в виде единой дублированной пластины.

Полученные пластины подгоняются по установленному весу и упаковываются в полиэтиленовую пленку для отправки потребителю либо направляются на дополнительную обработку на вальцы типа **1500-660/660**.

Участок производства РТИ

На данном участке осуществляется изготовление длинномерных неформовых изделий, таких как прокладки пористые резиновые уплотнительные (поризол), пластины полимерные, а также другие уплотнительные изделия.

Для указанных целей используется предварительно разогретая резиновая смесь в виде ленты. Резиновая смесь подается на червячную машину теплого питания **МЧТ-63**. Червячная машина дополнительне разогревает и продавливает резиновую смесь через формующее приспособление, формирующее шайбы для поризола или дорн с мундштуком для изготовления пластин уплотнительных. Размеры формующего приспособления определяют геометрические параметры выпускаемого изделия.

После выхода из головки червячной машины сформированная заготовка изделия по направляющим роликам поступает в ванну с раствором поверхностно-активного вещества, предназначенным для охлаждения и обработки поверхности заготовки с целью предотвращения слипания в процессе вулканизации.

Охлажденная заготовка наматывается в бухты, которые укладываются на четырехзвенную тележку. После заполнения тележка по рельсам закатывается в вулканиционный котел.

Вулканиционный котел цилиндрической формы диаметром 1600 мм, горизонтального исполнения, оснащен одной крышкой с байонетными затворами. В котел заливается 200 литров воды, которая нагревается до температуры 150–160 °C и переходит в пар. Для дополнительного повышения давления в процессе вулканизации в котел подается сжатый воздух. Нагрев осуществляется электрическими нагревательными элементами.

Тележка с заготовками подается в котел, предварительно разогретый до температуры 80–90 °C, после чего крышка закрывается байонетным затвором и продолжается дальнейший нагрев. При достижении температуры 140–150 °C подается сжатый воздух для увеличения давления до 1,5–2,0 МПа. Периодическое включение и отключение подачи сжатого воздуха обеспечивает циркуляцию пара внутри котла, что способствует равномерному обогреву вулканизуемых изделий. Повышенное давление позволяет получить гладкую поверхность вулканизуемых изделий.

Для пористых изделий применяется пониженное давление и более поздняя подача сжатого воздуха, что необходимо для завершения процесса порообразования до момента достижения рабочего давления.

Процессы обогрева, порообразования и вулканизации протекают в течение 3–4 часов. В ходе процесса происходит выделение летучих химических соединений, которые после завершения цикла вулканизации удаляются в атмосферный воздух вместе с паром.

После сброса пара открывается крышка котла, тележка выкатывается из котла, и производится выгрузка готовых изделий.