

Винахід відноситься до хімічної промисловості, зокрема до виробництва мінеральних добрив у гранулах.

Спосіб передбачає одночасне охолодження гранул і їх сушіння у потоці повітря, попередньо охолодженого до 12...14 °С. Попереднє охолодження повітря здійснюють холодоносієм з температурою 4...8 °С, охолодженим у випарнику абсорбційної бромисто-літієвої холодильної машини (АБХМ). Для генерації холоду в АБХМ використовують викидні низькопотенційні теплові потоки на рівні 85...100 °С, які утворюються при виробництві гранульованих мінеральних добрив.

Система за першим варіантом містить сполучені між собою за певною схемою абсорбційну бромисто-літієву холодильну машину, апарат обробки повітря, відцентровий насос для холодоносія, відцентровий вентилятор, теплофікаційний теплообмінник і відцентровий насос для теплоносія.

Система за другим варіантом **відрізняється** від системи за першим варіантом тим, що вона містить абсорбційну бромисто-літієву холодильну машину, щонайменше два апарата обробки повітря, щонайменше два відцентрових вентилятора, щонайменше два відцентрових насоса для холодоносія, теплофікаційний теплообмінник і щонайменше два відцентрових насоса для теплоносія, а також схемою сполучення перелічених вузлів.

Запропоновані спосіб і варіанти системи можуть бути застосовані при виробництві будь-яких гранульованих мінеральних добрив та у випадках, коли у технологічному процесі виробництва використовують пару аміаку низького тиску замість рідкого аміаку високого тиску, і забезпечують підвищення екологічної безпеки виробництва гранульованих мінеральних добрив.