



**СТАНДАРТ
ПРОДМАШ**

Исх. № 2008 от 02.03.2021

Организация:		
Адрес:		
Контакт:	Рустам	
Должность:		
Тел.:	+998994812755	
Email:		

Коммерческое предложение

на поставку оборудования для линии розлива
газированной и негазированной воды в ПЭТ тару
объемом 0,25- 2,0 литра производительностью
до 2000 бутылок в час (по 0,5 таре)

15 лет опыта

по созданию пищевых
производств



4 867

довольных
клиентов



2004

год основания



527

реализованных
производств



Оборудование

напрямую
от завода-
изготовителя



21 день

минимальный
срок запуска
производства
под ключ



87%

обращаются
повторно для
расширения
производства



55 тысяч

тонн продукции
производится
на нашем
оборудовании
каждый день



35 млн

литров воды
производится
на нашем
оборудовании
каждый день

ООО ГК «СтандартПродМаш»

press-forms.ru



Спецификация оборудования

№	Наименование оборудования	Кол-во	Цена в рублях	Сумма в рублях
1. Автоматическое оборудование для выдува ПЭТ тары до 2000 бут/час				
1.1	Автоматическая выдувная машина с автоматической подачей преформ, производительностью до 2000 б/ч	1 шт.	3 500 000	3 500 000
1.2	Двухгнездовая пресс-форма на автомат выдува 0,5л	1 шт.	200 000	200 000
1.3	Компрессорная станция: -Воздушный компрессор высокого давления 2,0 м³/ч * 3.0 МПа -Ресивер 0.3 м³ * 3 МПа -Воздушный компрессор низкого давления 1.0 м³/ч * 1.2 МПа -Осушитель воздуха+2 воздушных фильтра	1 шт.	1 600 000	1 600 000
1.4	Охладитель жидкости для пресс-форм	1 шт.	170 000	170 000
1.5	Пневмотранспортер бутылей на линию розлива	2 м.	75 000	150 000
2. Автоматическое оборудование для розлива газ/негаз воды в ПЭТ тару до 2000 бут/час				
2.1	Сатуратор автоматический САМ-1600	1 шт.	126 000	126 000
2.2	Автоматический триблок ополаскивания, розлива и укупорки CGFD 12-12-6 производительностью до 2000 бут/час по 0,5 л - комплект запчастей - элеватор подачи крышек в триблок	1 шт.	2 500 000	2 500 000
2.3	Аппликатор самоклеящихся этикеток, стикеров, акцизных марок с кронштейном для крепления аппликатора на боковину конвейера	1 шт.	240 000	240 000
2.4	Каплеструйный маркиратор Markem-Imaje 9018	1 шт.	293 000	293 000
2.5	Упаковочная машина с термотоннелем до 600 упаковок в час	1 шт.	650 000	650 000

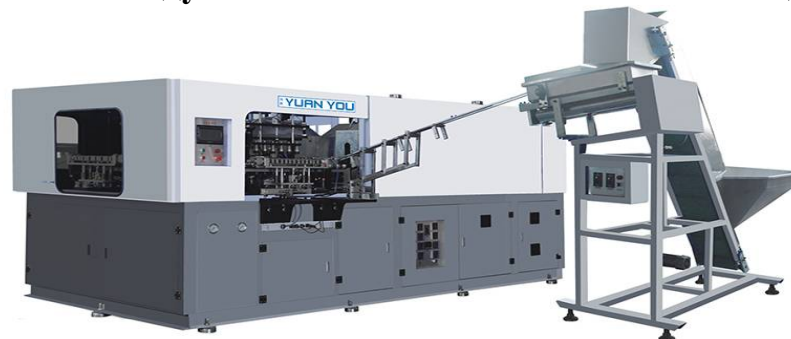


2.6	Транспортер для перемещения бутылей (цепь пластик 82,5 мм.)*	4 м.	30 000	120 000
2.7	Компрессор для цеха розлива 10 атм, 950л/мин	1 шт.	100 000	100 000
2.8	Паллетоупаковщик с подъездной рампой	1 шт.	285 000	285 000
2.9	Станция редукции CO2 (4 баллона)	1 шт.	126 000	126 000
Итого по оборудованию:				10 060 000
Пусконаладочные работы:				503 000
ИТОГО ПО ПРОЕКТУ:				10 563 000

*-длина и конфигурация транспортёров согласуется с Заказчиком после согласования расположения оборудования в цехе розлива (бесплатно изготавливаем прорисовку оборудования по плану цеха Вашего помещения)



1.1 Автоматическая выдувная машина с автоматической подачей преформ

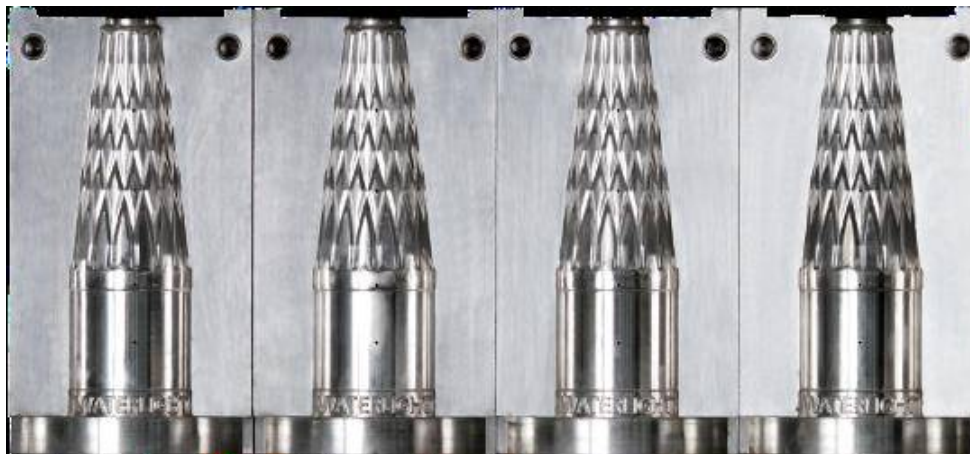


Технические характеристики:

1	Материал тары		ПЭТ
2	Объем тары	л	0.2-2.0 л
3	Количество гнезд в пресс-формах	шт	2
4	Производительность	бут/час	2000 (0,5-1,0 л); 1700 (1,5 л)
5	Высота преформ	мм	180
6	Максимальная высота бутылки	мм	350
7	Максимальный диаметр бутылки	мм	115
8	Размер горла	мм	Φ18-Φ38
9	Макс. давление	бар	30
10	Рабочее давление	бар	12
11	Открытие пресс-формы.	мм	125
12	Размер внутренней части ящика (Д * Ш * Т)	мм	400*650*300
14	Максимальная тепловая мощность	кВт	40
15	Частота напряжения	В / Гц	220V/380V/50Hz/60Hz
16	Размеры машины (Д * Ш * В)	мм	2000*1500*2050
17	Вес	кг	2200
18	Размер автопогрузчика (Д * Ш * В)	мм	1100*1250*2150
19	Вес	кг	250



1.2 Пресс-формы



Процесс проектирования пресс-формы:

1 этап. На основе предварительных эскизов создается двухмерный чертеж, который, в обязательном порядке, утверждается заказчиком. Для нас важно учесть все пожелания клиента!

2 этап. Специалисты нашего предприятия изготавливают 3D-модель будущего изделия, на базе этой модели пишется программа для компьютеризированного обрабатывающего центра.

Вновь создаваемое изделие уникально, поэтому проектирование пресс-форм постоянно заставляет конструкторов решать новые и нестандартные задачи. 3D-модель позволяет рассмотреть будущее изделие во всех плоскостях и получить полное представление о качествах его внешнего вида.

3 этап. После внесения всех уточнений и получения полного согласия от заказчика на изделие, пресс-форма изготавливается* в металле, на станках с ЧПУ.

**Сроки изготовления оговариваются в индивидуальном порядке в зависимости от сложности и специфики заказа.
По желанию заказчика возможно максимальное сокращение сроков изготовления!*



1.3 Компрессорная станция



Производительность воздуха и давление	2,0 м3 х 3,0 МПа
Мощность, кВт	2 х 11
Габариты (длина*ширина*высота), м	1,9х1,7х1,25
Вес, кг	700



Производительность воздуха и давление	1,0 м3 х 1,2 МПа
Мощность, кВт	15
Габариты (длина*ширина*высота), м	1,9х0,9х1,7
Вес, кг	500



	0,3м3 х 3,0МПа
Диаметр, мм	800
Габариты (длина*ширина*высота), м	1,0х0,85х1,7
Вес, кг	320



Осушитель воздуха+2 воздушных фильтра

Температура, С	<=80
Мощность	0,75
Выброс воздуха, м3/мин	2,0
Давление, МПа	3,0
Габариты, м	1,0х0,6х0,9
Вес, кг	105

2.1 Сатуратор автоматический САМ-1600



Производительность, л/час - 1600
Габариты, длина/ширина/высота, мм - 500/450/1800
Масса, кг - 80
Установлена потребляемая мощность, - 1,5 кВт
Напряжение питания, В - 220
Давление напитка на входе, МПа - не менее 0,2
Газация напитка от 0,3 до 0,8
Давление CO₂, МПа от 0,2 до 0,4
Давление напитка в напорной от 6 до 11 магистрали на струйную насадку, Ат

Комплектация:

- Напорный насос нерж. сталь (Италия).
- Струйный эжектор собственного производства из нерж. стали.
- Материал колонн – зеркальная нерж. сталь (хим.полировка).
- Колонна насыщения D от 250 мм, H от 1450 мм.
- Поплавковые датчики уровня (Германия).
- Сварочные швы выполнены в среде аргона с двух сторон.
- Управление ОВЕН на основе контроллера САУ (Россия).

Манометры без разделителей импортного производства. Для визуального контроля уровней на колоннах установлены гаечные диоптры типа иллюминатор. Запорная арматура - латунь с покрытием. Рама изготовлена из профильной трубы 40□40□2 СТЗ окрашенная, обшита зеркальным нерж. листом (Италия). Опоры рамы SYSTEM PLAST (Италия). Колонна насыщения оснащена предохранительным клапаном 6 Ат $\frac{3}{4}$ " (Италия).

2.2 Автоматический триблок ополаскивания, розлива и укупорки

Триблоки серии CGFD предназначены для розлива в ПЭТ бутылки газированной воды и напитков. Триблок осуществляет ополаскивание, розлив и укупоривание бутылок емкостью от 0,25 до 2 л. Триблоки этой серии предназначены для розлива как минеральных и столовых вод, так и сахаросодержащих напитков.

Составными частями триблока являются:

- Каркас триблока с ограждением, внутри которого расположен рабочий стол с размещенными на нем блоками машины. В нижней части машины размещен электропривод и приводные узлы для блоков ополаскивания, розлива и укупоривания.
- Блок ополаскивания
- Блок розлива (изобарический)
- Блок укупоривания резьбовой пластиковой пробкой
- Шкаф управления



Технические характеристики

Ополаскиватель (кол-во форсунок)	12
Розлив (кол-во форсунок)	12
Укупор (кол-во головок)	6
Производительность (0,5)	2000 бут/час
Производительность (1,0)	1400 бут/час
Производительность (1,5)	800 бут/час
Высота бутылки	180-320 мм
Диаметр бутылки	Ø50-Ø100
Мощность двигателя	5,5 кВт
Эл. питание	380В/50Гц
Необходимое воздушное давление	0.7 МПа
Расход воздуха	0,6 м³/мин
Давление воды на ополаскивании	0,25 МПа
Потребление воды для ополаскивания	1 м³/ч
Габариты	2400*1900*2400mm
Вес	2200 кг



ОПИСАНИЕ РАБОТЫ ОБОРУДОВАНИЯ

Ополаскивание бутылок

Бутылки подаются воздушным конвейером в триблок розлива, захватываются приемной звездочкой и передаются на блок ополаскивателя. Держатель ополаскивателя захватывает клещами горловину бутылки и перемещает бутылку по кругу, переворачивая при этом бутылку вверх дном. При прохождении зоны мойки производится ополаскивание внутренней части бутылки чистой водой. После ополаскивания и стекания жидкости бутылка снова возвращается в положение «дном вниз». После этого держатель ополаскивателя передает бутылки на промежуточную звездочку, с помощью которой они перемещаются в машину розлива. Продолжительность ополаскивания определяется настройками оборудования.

Розлив

Чистые бутылки с помощью промежуточной звездочки передаются на подъемные вилки машины розлива, и точно позиционируются под разливочной головкой. Бутылка поднимается и опускается вилкой с помощью кулачкового механизма. Головки наполнения открываются по сигналу с датчика наличия бутылки и последовательно осуществляются следующие операции: впрыск углекислого газа в бутылку; наполнение; сброс избыточного давления. После окончания процесса наполнения бутылки перемещаются в следующую промежуточную звездочку для передачи в укупорочный блок. Современные программируемые процессоры. Пневмосистема оснащена клапанами быстрого выхлопа и глушителями, что позволяет увеличить производительность оборудования и уменьшить уровень производимого шума.

Укупоривание бутылок

Система «pick-and-place» укупорочной машины снимает с пробкопровода пробку и перемещает ее по столу. Синхронно движущиеся поворотные укупорочные головки, опускаясь, захватывают крышки и фиксируют их в укупорочном венчике. Одновременно с этим промежуточная звездочка подает под укупорочную головку очередную бутылку. При этом укупорочные головки совершают вращательно – поступательное движение, производится накручивание пробки на горлышко бутылки и, далее, передача бутылки на разгрузочную звездочку,



и в заключение установка ее на конвейерную ленту для транспортировки на следующую операцию. Перемещение головок в вертикальном направлении осуществляется кулачковым механизмом.

Основные особенности триблока:

Подвод бутылок в триблок розлива осуществляется с помощью воздушного конвейера,

Перемещение бутылок внутри триблока производится с помощью системы звездочек, удерживающих бутылку за горлышко. Такая конструкция обеспечивает отсутствие дополнительных частей, контактирующих с бутылкой и, тем самым, позволяет избежать повреждения поверхности бутылок. Эта схема также облегчает работу по перенастройке триблока на другой размер бутылки.

Машина имеет компактную структуру, легкую в управлении и имеет высокую степень автоматизации. Синхронизация работы отдельных узлов машины обеспечивается жестким механическим приводом, наличие единого электродвигателя привода позволяет легко регулировать общую производительность триблока.

Части машины, контактирующие с продуктом, выполнены из качественной нержавеющей стали марки AISI-316. Остальные элементы конструкции изготовлены из стали AISI-304.

Наличие внешнего ограждения и герметичного рабочего стола, оснащенного сливным патрубком, позволяет поддерживать в помещении чистоту и порядок как в процессе работы, так и в режиме мойки триблока.

Бутылки в блоке ополаскивания точно позиционируются клещами в вертикальном положении над ополаскивающими форсунками, которые впрыскивают воду, тем самым не допуская потери воды, конструкция форсунок исключает наличие «мертвых» зон при ополаскивании.

В блоке розлива применяются высокоскоростные головки розлива, которые обеспечивают точный и равномерный уровень жидкости в бутылке и розлив продукта без потерь, а также плавный сброс избыточного давления в бутылке после завершения розлива. Используется система «нет бутылки – нет розлива», позволяющая избежать потерь продукта.

Цилиндрический бак розлива оснащен съемной крышкой для проведения санитарного обслуживания. Бак розлива имеет полированную внутреннюю поверхность и скругленные внутренние углы (отсутствие «мертвых» зон) для качественной очистки и дезинфекции. Бак оснащен манометром для контроля давления и сенсорным датчиком для контроля уровня жидкости. Бак оснащен также электроконтактным манометром системы сброса чрезмерного давления и предохранительным аварийным. Также на баке установлен указатель температуры для контроля правильности работы оборудования. Диапазон установки срабатывания электроконтактного манометра от 0,1 до 0,6 МПа. Бак имеет окно для визуального контроля уровня жидкости, а также электронный датчик уровня для получения сигнала для блока управления.

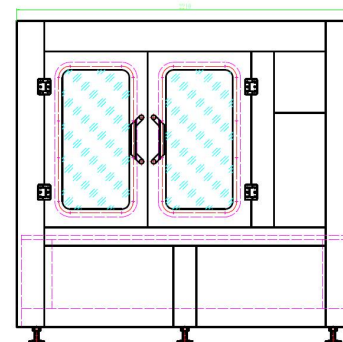
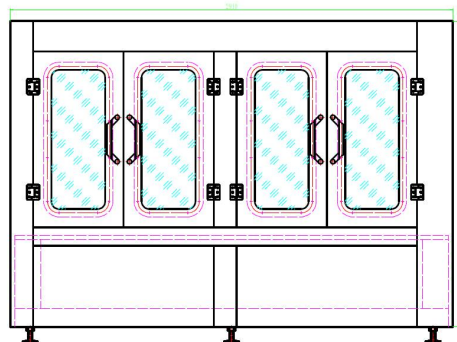
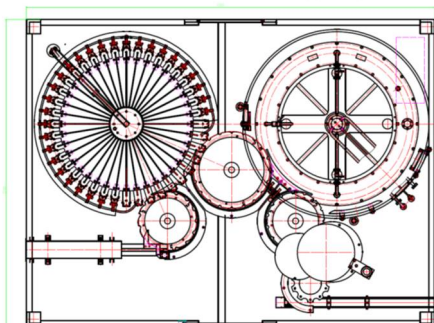


В укупорочной головке применяется магнитная муфта с регулируемым моментом закручивания, что гарантирует высокое и стабильное качество укупорки.

Прямая передача бутылок с разливочной карусели на укупорочный узел уменьшает время контакта продукта с воздухом, для некоторых видов продуктов это имеет большое значение.

Система управления на базе контроллера SIEMENS позволяет непрерывно контролировать все параметры работы машины и выводить информацию на дисплей, например такую, как скорость работы триблока, наличие пробок в бункере, автоматическая остановка при отсутствие пробок в бункере. Управление осуществляется с помощью сенсорного экрана.

Внешний вид и строение машины



2.3 Аппликатор самоклеящихся этикеток, стикеров, акцизных марок

Общие указания

Аппликатор предназначен для наклеивания этикеток, стикеров, акцизных марок и других маркировочных изделий на самоклеящейся основе на любую упаковку и (бутылки, флаконы, коробки и т.д.) и готовую продукцию. Питание установки осуществляется от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В, частотой 50 Гц.

Аппликатор предназначен для работы в нормальных климатических условиях:

- температура окружающего воздуха $25 \pm 10^{\circ}\text{C}$
- относительная влажность $60 \pm 15\%$
- атмосферное давление 86-106 кПа (645-765 мм.рт.ст.)

Рекомендуемый режим работы аппликатора: 12 часов работы – 1 час перерыв.

Технические данные

- напряжение питания , В - 220 +/- 10
- частота напряжения питания , Гц - 50
- потребляемая мощность , Вт - 100
- производительность , упак. / час - до 6000
- скорость протяжки , м / мин. - до 24
- высота рулона , мм - 15-130
- шаг этикеток , мм - 10-300
- максимальный наружный диаметр рулона - 300
- внутренний диаметр рулона , мм - 25, 38, 76
- габаритные размеры (д / ш / в) без блока управления - 530/ 210/ 480
- вес установки макс., кг. - 20

могут поставляться аппликаторы с индивидуальными параметрами под конкретную задачу.



Комплектность.

В комплект поставки входят :

- установка в сборе , шт. - 1
- паспорт с гарантийным талоном , шт. - 1
- блок управления , шт. - 1
- упаковочная тара , шт. - 1
- запасные пассики подмотки, шт. – 2

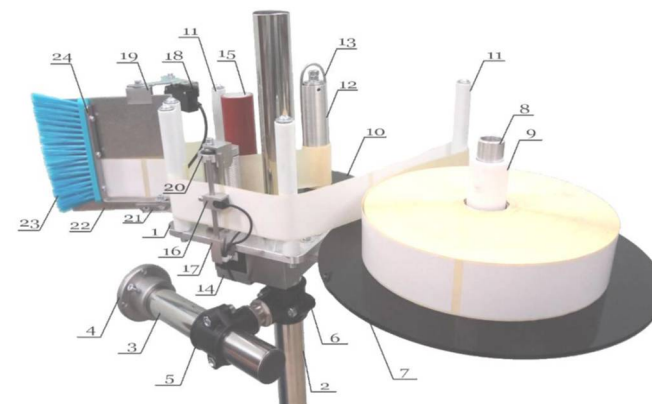
Устройство изделия.

Установка состоит из основной плиты (поз.1 рис.1) с установленными на ней деталями и узлами аппликатора и стойки аппликатора.

На основной плите установлены:

- шаговый двигатель (поз.14 рис.1) и приводной узел с ведущим роликом с силиконовой обечайкой (поз.15 рис.1);
- узел прижимного рифлёного ролика (поз.20 рис.1), направляющие стойки – 5 штук (поз.11 рис.1);
- подматывающий узел, состоящий из диска (поз.10 рис.1), приёмной оси (поз.12 рис.1) с устройством зацепления ленты (поз.13 рис.1);
- подающий узел, состоящий из опорной пластины, диска (поз.7 рис.1), оси рулона (поз.8 рис.1), втулки рулона (поз.9 рис.1), устройства доразмотки рулона с стойкой (поз.11 рис.1);
- оптический датчик этикетки (поз.16 рис.1) на кронштейне (поз.17 рис.1);
- узел перегиба ленты и отделения этикеток, состоящий из кронштейна ножа (поз.21 рис.1), ножа (поз.22 рис.1), кронштейна щётки (поз.24 рис.1), щётки (поз.23 рис.1), держателя датчика упаковки (поз.19 рис.1), датчика упаковки (поз.18 рис.1).

Привод, датчик упаковки и датчик этикеток соединены, посредством кабеля и разъёмов, с блоком управления аппликатора – им осуществляется весь алгоритм работы изделия.



Принцип работы аппликатора этикеток

Отделение этикеток от носителя (подложки) происходит за счёт перегиба подложки из силиконизированной бумаги вокруг ножа установки. Подложку протягивает ведущий ролик с оболочкой из силикона, соединённый с валом шагового привода аппликатора. Надёжное сцепление подложки с ведущим роликом обеспечивает рифлёный прижимной ролик. Используемую подложку подматывает приёмная ось. Подложка

закрепляется на ней с помощью устройства зацепления (вилки), обеспечивающего быструю зарядку рулона и быстрый съём использованной подложки.

Работой привода управляют два датчика : *датчик упаковки* и *датчик этикетки*. *Датчик упаковки* запускает привод аппликатора, при подходе упаковки в зону его действия, проматывая подложку рулона этикеток через аппликатор. Момент пуска привода и начала выброса этикетки (начальные координаты места нанесения этикетки на упаковку) можно регулировать:

- механически - местоположением *датчика упаковки*, относительно ножа аппликатора;
- электронно – выставив на блоке управления необходимую задержку пуска привода аппликатора, после срабатывания *датчика упаковки* (параметр Dt1). При протяжке подложки рулона, лента перегибается вокруг ножа, одна этикетка отделяется от подложки и захватывается упаковкой. После чего, щёточный узел приглаживает этикетку на упаковку.

Внимание! Точная наклейка любых маркировочных изделий на самоклеящейся основе в автоматическом режиме возможна только на сухую упаковку. Если упаковка/тара влажная –возможны погрешности в нанесении этикетки, из-за начального смещения и «незахвата» этикетки тарой.

При протяжке через аппликатор рулона с этикетками, лента протягивается через оптический (или ультразвуковой - для модели аппликатора на прозрачную этикетку АЭС-200-П) *датчик этикеток*.

Датчик излучает узкий инфракрасный луч с одной стороны ленты, который принимается фотоэлементом датчика с другой стороны ленты. Зазоры между этикетками на ленте (толщину подложки) луч проходит насквозь, а наклеенную на подложке этикетку луч «пробить» не может. Таким образом, аппликатор регистрирует перемещение ленты на одну этикетку – от зазора до зазора. На следующем зазоре *датчик этикеток* выдаёт команду на остановку привода аппликатора, привод останавливается и ждёт следующей команды от *датчика упаковки* на прокрутку ленты по приходу очередной упаковки. Таким образом, обеспечивается пошаговая работа установки, с шагом, равным шагу расположения этикеток, стикеров на подложке.

Для нормальной работы аппликатора, зазор между этикетками на подложке должен быть в пределах от 2 до 50 мм. Как правило, он составляет 2-5 мм. Иногда, при использовании аппликатора на этикет- машинах роторного (карусельного) типа, требуется синхронизация скорости подачи этикеток и скорости перемещения упаковки перед аппликатором. Для этого предусмотрен специальный режим работы аппликатора с внешней задачей скорости и соответствующий вход для подачи управляющего напряжения 0-10 V на разъём блока управления (контакты 24- COM, 13- V внешнее). Подавать следует только линейно изменяющееся напряжение от 0 до 10 В с частотного преобразователя роторной этикет-машины, перемещающей упаковку.

2.4 Каплеструйный принтер Markem-Imaje 9018



Возможности печати:

- Одноструйная печатающая головка;
- Головка G (разрешающая способность: 71 dpi);
- До 3 строк печати;
- Скорость печати: до 3 м/с;
- Высота шрифта от 5 до 24 точек;
- Высота символа: от 1,8 до 8,7 мм;
- Широкий выбор символов.

Характеристики:

- Масса: 18,5 кг;
- Гибкий шланг длиной 2 м;
- Корпус из нержавеющей стали;
- Класс защиты от влаги и пыли: IP54;
- Сжатый воздух не требуется;
- Диапазон рабочих температур: от 0°C до 40°C, в зависимости от используемых чернил;
- Влажность воздуха: от 10 до 90% без конденсации;
- Электропитание: 100-120 В или 200-240 В с автоматическим переключением; частота 50/60 Гц; мощность 34 Вт.

Эксплуатация:

- Библиотека сообщений (до 100 сообщений);
- Многоязычный пользовательский интерфейс (31 язык);
- Широкоформатный дисплей WYSIWYG с синей подсветкой;
- Встроенная система помощи в поиске и диагностике;
- Создание логотипов непосредственно с дисплея;
- Порт USB;
- Чернильный модуль M6';
- Регулировка скорости струи для качественной маркировки;
- Автоматический выбор шрифта в зависимости от скорости печати и расстояния от печатающей головки до рабочей поверхности;
- Широкий выбор черных быстросохнущих чернил, включая чернила, не содержащие МЭК;
- 2 герметичных картриджа по 0,75 л каждый;
- Быстрое подключение и отключение дополнительных аксессуаров (фотоэлемент, тахометр, сигнальное устройство).



2.5 Автоматический упаковщик (групппиратор) в термоусадочную пленку с термотоннелем



Упаковочная машина предназначена для групповой упаковки различных видов продукции в полиэтиленовую термоусадочную пленку в автоматическом режиме.

В состав машины входят: термотоннель с движущимся транспортером и двумя зонами нагрева, автоматический термонож с оборачивающим узлом и прямым термоножом постоянного нагрева (защищен тефлоновым покрытием), оснащенный пневматическими системами привода ножа, фиксации упаковки, автоподмотчиками пленки и пневмотолкателем продукции, приемный рольганг с системой охлаждения продукции. В конструкции используется промышленная пневматика «Фесто», Германия.

Общие характеристики машины

Производительность линии, уп/час*	600
Размеры машины в сборе (ДхШхВ), мм	5160x2800x2260
Вес аппарата, кг	680
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	УХЛ4
Тип блока управления термокамеры/термонож	Раздельный
Максимальные габариты упаковываемой продукции (ДхШхВ), мм	С транспортером 190мм: 350x150x360 С транспортером 300мм: 350x260x360

Характеристики термокамеры

Габаритные размеры в рабочем положении (ДхШхВ), мм	2520x1030x1700
Вес нетто устройства, кг	200
Максимальная потребляемая мощность, кВт	24,5
Параметры электропитания, В/Гц	380/50

Диапазон регулировки температуры нагрева, °C	20-220
Размеры конвейера (ДхШ), мм	2500x540
Скорость движения конвейера, м/мин	4
Тип звена конвейерной ленты	Пластина
Рабочая нагрузка на конвейер не более, кг/м ²	50
Длина камеры, мм	1200
Размеры проходного окна камеры (ШхВ), мм	600x400

Характеристики термоножа

Исполнение	Модуль
Габаритные размеры (ДхШхВ) без пленки, мм	2800x1540x2000
Вес нетто устройства, кг	350
Длина подающего стола, мм	550
Ширина подающего стола, мм	860
Размеры рабочей части термоножа (ДхШ), мм	610
Максимальная ширина пленки, мм	550
Давление воздуха в магистрали, Мпа (кг/см ²)	0,4-0,6 (4-6)
Тип сварки	Постоянный
Количество нагревательных элементов (обрезка, сварка пленки)	1
Потребляемая мощность в момент включения, кВт	Постоянный нагрев

Характеристики приемного рольганга

Размеры приемного рольганга (ДхШ), мм	1180x665x930
---------------------------------------	--------------

Характеристики термоусадочной пленки

Тип термоусадочной пленки	Полиэтилен (ПЭ)
Тип намотки пленки	Полотно



2.6 Транспортёр для перемещения бутылей



Транспортер пластинчатый предназначен для межоперационного транспортирования ПЭТ бутылок, стеклянной тары. Горизонтальное перемещение бутылок, банок и другой тары в линиях розлива жидких пищевых продуктов, а также для соединения различного оборудования в линию.

Комплектация:

- Материал конвейера — нержавеющая сталь.
- Материал транспортной ленты — пластик.
- Мотор-редуктор (Италия).
- Компоненты "Систем Пласт" (Италия).

Технические характеристики

Скорость транспортировки, м/мин: 5-25

Габариты, длина/ширина/высота (мм): от 2000/440/1100

Ширина транспортной ленты, мм: от 82

Высота уровня транспортировки от пола, мм: 860-1010

Длина транспортера, м: от 2

Ширина перемещаемой тары, мм: до 90

Ширина рабочей зоны для стандартного исполнения, мм: 0-110

Масса, кг: от 40

Установленная потребляемая мощность, кВт: от 0,25

Напряжение питания, В: 380



2.7 Поршневой компрессор

Производительность: 950 л/мин



Основные технические характеристики	
Ресивер	500 л
Давление	10 атм
Мощность	7.5 кВт
Напряжение	380 В
Габариты	2000х610х1380 мм
Вес товара	320 кг

2.8 Паллетоупаковщик

Диаметр поворотного стола: 1500 mm (стандарт)

Высота колонны : 2 400 mm (стандарт)

Мах грузоподъемность: 1500 кг

Скорость вращения поворотного стола: 0-12 об/мин

Цепной привод движения каретки и поворотного стола

Плавный старт/фиксированная остановка поворотного стола

Одна автоматическая программа обмотки: каретка up+down

Фотодатчик определения высоты паллеты

Регулировка количества оборотов вверх/внизу паллеты

Механическое натяжение стретч-пленки

Расходный материал: ПЭ стретч-пленка шириной $\leq 500\text{mm}$, внешний диаметр 280mm, внутренний диаметр 76mm

Напряжение: 380W, 3 phase





2.9 Станция редукции газа



Назначение устройства

Станция редукции газа типа С предназначена для фиксации баллонов с CO₂ (или с другими газами), отбора из них газа и подачу его на технологическую линию. Станция применяется в пищевой промышленности.

Техническое описание

Станцию редукции газа типа С представляет собой сложное, техническое устройство, выполненное на большой мощной станине. Основными узлами станции являются: ресивер, редуктора, электропусковая

Технические характеристики:

Производительность, л/час	–
Габариты, длина/ширина/высота, мм	1400/700/1600
Масса, кг	160
Установлена потребляемая мощность, кВт	2
Напряжение питания, В	380
Давление газа на выходе, МПа	до 0,6
Давление CO ₂ , МПа	до 0,6
Количество баллонов	от 4 до 12

аппаратура, гибкие трубопроводы и навесное оборудование.

Ресивер представляет собой цилиндрический сосуд, в верхней и нижней части которого, приварены полусферические доньшки и свод сосуда. На ресивере установлены краны для приема CO₂ из баллонов.

Рама представляет собой стальной металлический каркас с приваренными на ней посадочными упорами для установки баллонов.

Редуктора представляют собой агрегаты заводского исполнения, имеющие свое руководство по эксплуатации (входит в комплект).

Электропусковая аппаратура представляет собой электрический щит управления нагревательными элементами редукторов. Гибкий трубопровод является комплектом шлангов с закрепительными хомутами. К навесному оборудованию относится закрепительные цепи для фиксации баллонов с газом.

Материал ресивера – зеркальная нерж. сталь (хим.полировка), сварочные швы выполнены в среде аргона.



Условия поставки:

- 1) Срок изготовления оборудования – 60 рабочих дней.
- 2) Оплата оборудования производится на условиях 50% предоплаты, далее, после уведомления о готовности к отгрузке оставшиеся 50%.
- 3) При покупке оборудования клиенту бесплатно формируется проектная документация.
- 4) Есть возможность приобретения оборудования в лизинг;
- 5) Создаем бизнес-планы и инвестиционные проекты для привлечения инвесторов или участия в программах государственной поддержки, финансирования.
- 6) Произведем расчёт рентабельности производства;
- 7) Выезжаем на технический аудит производства;
- 8) При заключении договора на поставку оборудования делаем проектирование, согласно нормам САНПИН бесплатно;
- 9) При проведении пуско-наладочных работ специалистами нашей компании, предоставляем дополнительную бесплатную гарантию на оборудование, которая составит 18 месяцев со дня запуска оборудования, при отказе от пуско-наладочных работ гарантия составит 12 месяцев со дня отгрузки оборудования.

СТАНДАРТ
ПРОДМАШ



**СТАНДАРТ
ПРОДМАШ**

Тел. 8 (800) 7000-388
sale@press-forms.ru
press-forms.ru

420083, г. Казань,
пос. Самосырово,
ул. Дорожная 12а.

Наши клиенты:





**СТАНДАРТ
ПРОДМАШ**

Тел. 8 (800) 7000-388
sale@press-forms.ru
press-forms.ru

420083, г. Казань,
пос. Самосырово,
ул. Дорожная 12а.

Отзывы наших клиентов:

ООО «Флора»

Нашей компанией 10 декабря 2013 года был приобретен Аппарат автомат розливочный линейного типа для укупорки ПЭТ тары винтовыми пробками, который был поставлен точно в срок указанный в договоре, пуско-наладочные работы были произведены в полном объеме и надлежащим качеством, специалистом ООО ПК «Стандартпродмаш».

Работой Вашей компании довольны и надеемся на дальнейшее плодотворное сотрудничество. С уважением, генеральный директор ООО Компания «Флора», Олечук Д.М.

ООО «Вода Кристалльная-Ульяновск»

ООО «Вода Кристалльная-Ульяновск» выражает Вам благодарность за качественную и своевременную поставку оборудования, за хороший сервис, широкий спектр оборудования. Выражаем уверенность в сохранении сложившихся дружественных отношений и надеемся на дальнейшее сотрудничество.

С уважением, ООО «Вода Кристалльная-Ульяновск»

ООО «НяганьЭкспертиза» Сибирская жемчужина

Компания ООО ПК «Стандартпродмаш» поставила Нам оборудование для розлива воды в 19 литровую тару. Работой оборудования довольны. Все условия договора соблюдены. Благодарим компанию «Стандартпродмаш» за профессиональный подход к работе. Надеемся на дальнейшее плодотворное сотрудничество. Генеральный директор Е.Н. Чикнайкина

ООО «Карагай»

Наша компания, благодарит Вас, за соблюдение сроков поставки качественного оборудования, и менеджеров, за приятное общение при решении общих задач. А так же от всего сердца поздравляем вас, и вашу компанию с Новым годом! Желаем вам здоровья, дальнейшего процветания!

Директор ООО «Карагай» Дебишев Ш.С.

ООО «Электроснаб-Сибирь» Томская Кристалльная

Компания ООО «Электроснаб-Сибирь» является производителем бутилированной, газированной и негазированной воды первой категории, выпускаемой под маркой «Томская Кристалльная» (ТУ 031-001-73737493-09).

В ответ на Ваш запрос от 18.04.2014г. о качестве обслуживания и результате деятельности по договору поставки оборудования №16 от 29.11.2013г. сообщаем следующее:

1. Качество обслуживания клиентов на высшем уровне.
 2. Документы на приобретенное оборудование поступили вовремя.
 3. Сроки поставки соблюдены.
 4. Производительность и качество поставленного оборудования полностью удовлетворяет потребностям нашего производства.
- Надеемся на плодотворное и взаимовыгодное сотрудничество, при выборе поставщиков оборудования розлива и выдува ПЭТ-тары, наша компания обязательно будет обращаться к Вам.
- Начальник производства и реализации продукции И.С. Лузик

ООО «АКВАМАСТЕР»

Сообщаем Вам, что поставленное оборудование удовлетворяет потребностям нашего производства. Выражаем уверенность в сохранении сложившихся дружественных отношений и надеемся на дальнейшее сотрудничество.

С уважением, зам. директора по производству ООО «АкваМастер» Т.А. Кудряшова



ЗАО «Мир напитков»

Работая с этой компанией с 2010 года. За эти годы мы закупили у них компрессор, установку выдува 19л. бутылей, установки розлива, машинку мойки бутылей (полуавтомат). В настоящий момент ожидаю поставку пресс-формы для 19л. бутылей. Имею также опыт работы с поставщиками аналогичного оборудования (Аквакультура и Экологик). Постепенно, не смотря на наличие технических проблем с оборудованием, стал склоняться к работе с ними. Причина в наличии у этой компании тандема из сильного руководителя (Марина Николаевна) и очень грамотного технического сотрудника (Сайтов Ильдар Равхатович). Они дали мне почувствовать, что нацелены на долгосрочное сотрудничество. Марина Николаевна лично консультировала при подборе оборудования. В других компаниях вы будете иметь дело только с менеджерами, а они, в отличии от руководителя, не всегда уверены в предоставляемой клиенту информации. Ильдар Равхатович, настолько хорошо знает продаваемое оборудование, что при удаленной консультации с ним, возникает ощущение, что он находится рядом. Обращались к Ильдару в рабочие и не рабочие часы-всегда отвечал и консультировал. Такое отношение к проблемам клиентов вызывает уважение. Из менеджеров запомнилась работа с Волковым Андреем. Говорит только то, что знает, то чего не знает, не говорит, берет паузу, узнает и дает исчерпывающий ответ сам, или предоставляет ответ профильного специалиста. Причем продолжает контролировать процесс переговоров до конца... В целом, считаю эту компанию лучшим поставщиком. Буду продолжать с ней работать. С уважением, Генеральный директор ЗАО «Мир напитков» (Санкт-Петербург) Балаш А.Ю.



ЗАО «Мелеузовский молочно-консервный комбинат»

ЗАО «Мелеузовский молочно-консервный комбинат» сообщает Вам, что поставленное Вами оборудование полностью соответствует нашей заявке. Качество поставленного оборудования хорошее. Информация от менеджеров поступала полная и своевременно. Условия договора и сроки поставки оборудования и документов соблюдались в указанные сроки. Оперативность решения возникших вопросов и деловая этика Ваших менеджеров очень хорошая. Надеемся на дальнейшее сотрудничество.

Главный инженер Е.Н.Снегов

ООО «Байкальская Лиственница»

Наша компания занимается обработкой лиственницы и поставками ее на российский и европейский рынок. Когда решили нанести логотип на каждую из досок, обратились в компанию «Стандартпродмаш». При общении со специалистами компании было принято решение о приобретении лазерного маркировщика Domino. Оборудование было поставлено вовремя. Быстро и качественно произведены пуско-наладочные работы. Благодарим коллектив ООО ПК «Стандартпродмаш» за профессиональный подход к работе. Будем рады в дальнейшем плодотворно сотрудничать. Директор ООО «Байкальская Лиственница» С.С. Мишаков

ООО «Бизнес-Аква» г. Магнитогорск

В 2011 году нашим предприятием были приобретены четыре пресс-формы для производства бутылок ПЭТ, изготовленных ООО «Стандартпродмаш».

Качество поставленного оборудования полностью удовлетворяет нашим требованиям. Условия договора и сроки поставки соблюдены. Менеджер (Назруллаева Расима), компетентный и вежливый специалист, умеющий общаться с клиентами. О работе вашей компании, в качестве партнера поставщика, сложилось хорошее впечатление. Надеемся на дальнейшее взаимовыгодное сотрудничество.

С уважением, Директор ООО «Бизнес-Аква» Шустов А.Н.

ООО «СИБАКВА»

Мы искали надежную компанию с грамотным коллективом и умением правильно работать и нашли Вас, ООО ПК «Стандартпродмаш-Сервис», чему очень даже рады! Компания «СИБАКВА» выражает Вам и Вашему коллективу огромную благодарность за проделанную работу. Во время наших деловых переговоров мы стали не только партнерами, но и друзьями, и надеемся что с каждым годом эта дружба будет становиться только крепче! С уважением, Компания «СИБАКВА»

ООО «Водовоз»

Поставленное оборудование полуавтомат выдува JD-88, поставленное Вашей компанией удовлетворяет потребностям нашего производства. Вся информация предоставлялась вовремя, поставка произведена без задержек в рамках заключенного договора. Отношение сотрудников вежливое, документы поступили своевременно. При транспортировке были разбиты несколько ламп к печи разогрева, но данная проблема была решена и Ваши специалисты оперативно переслали запасные лампы. Благодарю за оперативность и качественное обслуживание! Коммерческий директор ООО «Водовоз» И.Ю. Ларионов

