



**СТАНДАРТ
ПРОДМАШ**

КП № 2007 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
600 бутылок в час

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. Полуавтоматическое оборудование для выдува ПЭТ тары 600 бут/час				
1.1	Полуавтомат выдува ПЭТ тары производительностью до 600 бутылок в час	1 шт.	550 000	550 000
1.2	2х-гнездовая пресс-форма на полуавтомат выдува 0,5 л.	1 шт.	55 000	55 000
1.3	Поршневой компрессор КВ-15 производительностью 1200 л/мин 30 атм.	1 шт.	330 000	330 000
1.4	Осушитель воздуха и набор фильтров	1 шт.	150 000	150 000
1.5	Охладитель жидкости для пресс-форм	1 шт.	120 000	120 000
2. Полуавтоматическое оборудование для розлива газ/негаз воды в ПЭТ тару 0,25-2,0 л производительностью до 600 бутылок в час				
2.1	Сатуратор автоматический САМ-1600 (одна колонна, с активной деаэрацией)	1 шт.	126 000	126 000
2.2	Станция редукции СО2 (4 баллона)	1 шт.	126 000	126 000
2.3	Ополаскиватель ручной для тары 0,5-1,5л	1 шт.	90 000	90 000
2.4	Полуавтоматический розлив ХРВ-9 производительностью до 600 бут/час.	1 шт.	699 000	699 000
2.5	Полуавтоматический укупор пневматический напольный для ПЭТ тары производительностью до 1500 бутылок в час.	1 шт.	112 900	112 900
2.6	Аппликатор самоклеящихся этикеток	1 шт.	240 000	240 000
2.7	Каплеструйный маркиратор Markem-Imaje 9018	1 шт.	293 000	293 000
2.8	Термоупаковочная машина с термотоннелем полуавтоматическая	1 шт.	270 000	270 000
2.9	Транспортер для перемещения бутылей, 4 метра, (цепь пластик 82,5 мм.)*	4 м.	30 000	120 000
2.10	Компрессор для цеха розлива (10 атм, 420 л/мин)	1 шт.	60 000	60 000
2.11	Паллетоупаковщик с подъездной рампой	1 шт.	285 000	285 000
			Итого по оборудованию:	3 626 900
			Пусконаладочные работы:	181 345
			ИТОГО ПО ПРОЕКТУ:	3 808 245

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



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

1.1 Полуавтомат выдува ПЭТ-бутылок от 0,2л до 8,0 л, максимальное давление выдува 25 атм, (8 зон нагрева)



Назначение и краткое описание:

Данный полуавтомат выдува предназначен для производства ПЭТ тары, бутылок и банок, объемом от 0.2 л до 8л. Процесс осуществляется путём пневматического выдува из предварительно разогретых преформ одновременно двух 1.5 литровых или одной 5 литровой бутылок. Комплект оборудования состоит из двух изделий: станция разогрева конвейерного типа, пневматический формователь (устройство выдува)

Особенности полуавтомата:

В стандартный комплект поставки входит комплект переналадки для выдува пятилитровой бутылки (сдвоенный пневмоцилиндр с уплотнителем горла). Полуавтомат может работать при давлении до 25атм. В узле смыкания пресс-формы применен четырехрычажный механизм с пневмоприводом. Неподвижная и подвижные плиты изготавливаются из чугуна и притягиваются за четыре угла. Эти решения применены в целях повышения жесткости конструкции и сохранения параллельности частей пресс-форм, а также для уменьшения износа направляющих. Это позволяет выдувать продукцию при значительном давлении и получать продукцию высокого качества. В данных полуавтоматах реализована система управления на базе современных программируемых процессоров. Пневмосистема оснащена клапанами быстрого

выхлопа и глушителями, что позволяет увеличить производительность оборудования и уменьшить уровень производимого шума. Станция разогрева имеет две группы ламп нагрева по 8 зон в каждой, что позволяет равномерно нагревать преформы практически любой длины. Применение вытяжных вентиляторов в зоне нагрева предотвращает «эффект духовки» и повышает эффективность и точность инфракрасного нагрева преформы.



Основные технические характеристики	
Максимальная производительность при выдуве тары 0.2 - 2.0л	До 800 бут.ч
Максимальная производительность при выдуве тары 5.0л	До 300 бут/ч
Привод подвижных элементов	пневматический
Усилие смыкания пресс-формы	125 кН
Объём выдуваемой тары	0,2 л - 8,0 л
Давление выдува МПа	1,6 - 2,5
Рабочее давление в пневмосистеме МПа	0,7 – 0,9
Расход сжатого воздуха	700 - 1540 Нл/мин
Вид охлаждения резьбы преформы	воздушный
Вид охлаждения пресс-формы	водяной
Расход воды на охлаждение л./час	до 200 л/час
Температура воды в системе охлаждения	2-12 С
Электропитание станции разогрева Вт / В / Гц / фазы	13200 / 380 / 50 / 3
Электропитание формователя Вт / В / Гц / фазы	150 / 220 / 50 / 1
Допустимые колебания электросети	±5%
Количество зон нагрева	8
Габариты формователя	1780x600x1600мм
Вес формователя	600 кг
Габариты станции разогрева	1750x600x1450мм
Вес станции разогрева	450 кг



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!*



Поршневой компрессор KB-15:

Рабочий объем: 1.2м3/мин.
Давление: 3.0 Мпа.
Мощность: 15 КВт.
Объем ресивера: 400 л.
Обороты: 800об/мин.
Габариты: 1830*725*1440 мм
Вес: 690кг.



Осушитель воздуха

Пропускная способность м3 / мин - 2,0
Рабочее давление МПа - 3,0
Температура на входе $\square \leq 80$
Мощность кВт - 0,6
Размер 1100x650x1100 мм
Вес 160 кг
Качество воздуха на выходе:
Твердая пыль $\leq 0.01\mu\text{m}$
Содержание масла $\leq 0.01\text{ppm}$



Воздушные фильтры

Пропускная способность м3 / мин - 2,0
Рабочее давление МПа - 3,0
Рабочая температура \square - 5-56
Потеря давления МПа $\leq 0,005$
Размер 750 * 350 * 350 мм
Вес 20 кг





Промышленный охладитель жидкости (чиллер) BOM 2 кВт		
Холодопроизводительность при: Температуре воды на выходе из чиллера + 5 °С, Температуре окружающей среды + 30 °С, Расходе воды 200 л/ч		2,2 кВт При других параметрах холодопроизводительность отличается от указанной.
Диапазон регулирования холодопроизводительности чиллера Температура воды на выходе из чиллера + 5 ... + 20 °С, Температура воды на входе в чиллер + 10 ... + 25 °С, Температура окружающей среды + 5 ... + 35 °С, Расход воды 200 - 300 л/ч Изменение каждого параметра в пределах указанных диапазонов влечёт за собой пропорциональное изменение других параметров работы чиллера, описанных в этом пункте.		
Компрессор		
Тип компрессора		Герметичный, поршневой
Количество компрессоров	шт.	1
Потребляемая мощность	кВт	0,75
Конденсатор		
Тип охлаждения конденсатора		воздушное
Тип вентиляторов		осевые
Количество вентиляторов	шт.	1
Мощность электродвигателя для одного вентилятора	кВт	0,1
Общий расход воздуха	м³/ч	1 900
Теплообменник (испаритель)		
Тип		Змеевиковый
Количество	шт.	1
Гидравлический контур		
Емкость бака	л	30
Насос подачи воды потребителю		
Количество насосов	шт.	1
Номинальная производительность насоса	м³/час	0,8
Потребляемая электрическая мощность насоса	кВт	0,37
Давление воды на выходе из чиллера	бар	1-3,2 (регулируемое вентилем)
Подключение к чиллеру		
Количество входов по жидкости	шт.	1
Количество выходов по жидкости	шт.	1
Диаметр присоединяемого трубопровода		1/2 "
Изготовитель		Россия
Габариты чиллера, Д*Ш*В	мм	ориентировочно 710x640x950
Масса чиллера (нетто), кг	кг	ориентировочно 57
Вариант исполнения:		без защитно-декоративных панелей

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 ³/₄ " (Италия).



2.2 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.



2.3 Ополаскиватель ручной для тары 0,5-1,5 л



Назначение устройства.

Ополаскиватель ручной- 0,5-1,5 предназначен для промывки и ополаскивания любой тары перед наливом в неё жидкости аппаратом разлива.

Комплектация:

- Металлический каркас - 1 шт.
- Ополаскивающие головки - 15 шт.
- Трубопровод (комплект) - 1 шт.
- Ёмкость с каркасом - 1 шт.
- Разбрызгиватель - 1 шт.
- Руководство по эксплуатации - 1 шт.

Таблица технических характеристик и подсоединительных размеров

	Габариты, мм	Масса, кг	Мощность, кВт	Кол-во головок, шт	Давление воды на входе (Ат)	Производительность бут/час
0,5-1,5л.	1000/500/1000	30	0	15	Не менее 2	До 1000

2.4 Аппарат разлива газированных и негазированных напитков ХРВ-9

Назначение:

Полуавтомат розлива ХРВ-9 предназначен для наполнения стеклянных и ПЭТ-бутылок вместимостью 250-2000мл. газированных и не газированных напитков. ХРВ-9 представляет собой машину розлива карусельного типа с накопительным резервуаром в верхней части конструкции, тип розлива – изобарический в среде газов, с насосом-дозатором купажа, поршневого типа. На аппарате розлива установлено 9 (девять) разливочных головок.

Таблица технических характеристик и подсоединительных размеров.



Производительность (бут/час)	600
Габариты (мм) длина/ширина/высота	1000/1000/2000
Масса (кг)	310
Объем наливаемой тары (л)	0,25-2
Напряжение питания (В/Гц)	380/50
Установленная потребляемая мощность (кВт)	0,37
Рекомендуемое рабочее давление CO ₂ в резервуаре розлива (мПа)	0,15-0,35
Вход продукта внутр. резьба	1"
Вход купажа внутр. резьба	1/2"
Обслуживающий персонал	1 оператор
Количество наливных головок (шт.)	9

Принцип работы и технические требования

Полуавтомат разлива ХРВ-9 является полуавтоматической установкой разлива жидкостей. Оператор вручную устанавливает пустые бутылки. Наполнение бутылок купажем и жидкостью происходит автоматически. Установленную бутылку вилка прижимает горловой частью к наливочной головке. Бутылка сначала наполняется регулируемой дозой купажа (по необходимости эту операцию можно исключить), в дальнейшем наполняется газированной водой или другой жидкостью.

Технологические требования:

Для правильной работы полуавтомата разлива, наполнения и дозирования надо обеспечить нижеуказанные технологические условия:

- температура насыщенной CO₂ воды (или другой жидкости) должна быть не больше, чем 4-8° (чем ниже температура жидкости, тем эта жидкость менее охотно отдает растворенные в ней газы).
- температура купажа должна быть сопоставима с температурой воды 4-8°.
- Купаж должен быть фильтрованным, или не иметь в своем составе крупных взвешенных частиц.
- Рабочее давление воды (жидкости) на входе в верхний резервуар должно составлять от 0,15 - 0,35 мПа. Данное давление зависит от типа разливаемых жидкостей и используемых газов.

Комплектация:

- Мотор – редуктор (EDS/IDS-Drive).
- Обороты регулируются с помощью инвертора – преобразователя частоты. (IDS-Drive E-Vector)
- Наливные головки – нерж. сталь – 9шт.
- Направляющие подъемников прижимных устройств нерж. сталь – 9 шт.
- Прижимные вилки нерж. сталь – 9шт.
- Накопительный «резервуар разлива» - нерж. сталь – 1шт.
- Станина Ст3 окрашена. – 1шт.
- Манометр без разделителя (Россия) – 1шт.
- Предохранительный клапан (Германия) – 1шт.
- Насос дозатор нерж. сталь (Россия) – 1шт.
- Комплект уплотнений, трубок, фитингов из полимеров и резины разрешенных в пищевой промышленности – 1шт.

2.5 Пробочный укупор напольный пневматический

Таблица технических характеристик и подсоединительных размеров.

Производительность	Габариты (мм). (д/ш/в)	Масса (кг)	Расход сжатого воздуха (лит/мин)	Климатическое исполнение
До 1500 бут/ч	350 x 350 x 2000	48	ДО 180	УХЛ - 4



Комплектация:

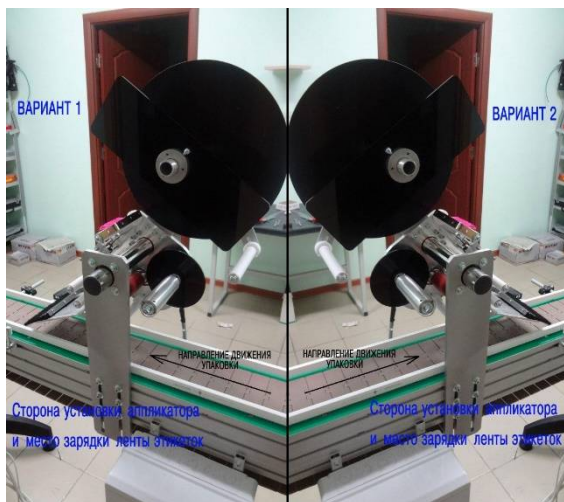
- Пневматический укупорочный полуавтомат - 1 шт.
- Комплект головок - 1 шт.
- Паспорт и руководство по эксплуатации - 1 шт.

Краткое описание работы

Включите полуавтомат и подайте воздух. Надевание пробки на бутылку производится вручную после розлива и непосредственно перед укупоркой. Наполненные бутылки поступают к оператору слева или справа в зависимости от варианта установки машины. При подходе бутылки к рабочей точке с одетым колпачком оператор берет бутылку и двигает вперед от себя на площадку кронштейна. Процесс укупорки происходит автоматически, после чего оператор отводит закупоренную бутылку обратно на конвейер.

Горловина бутылки должна попадать в имеющийся U - образный уловитель горловины.

2.6 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.

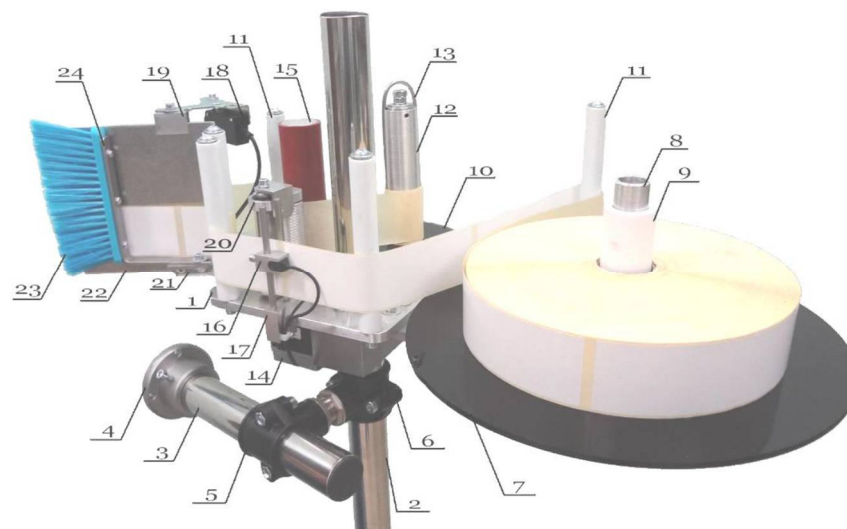
Могут поставляться аппликаторы с индивидуальными параметрами под конкретную задачу.

Технические характеристики

- напряжение питания - 220 +/- 10 В
- частота напряжения питания - 50 Гц
- потребляемая мощность - 100 Вт
- производительность - до 6000 упак./час
- скорость протяжки - до 24 м/мин.
- высота рулона - 15-130 мм
- шаг этикеток - 10-300 мм
- максимальный наружный диаметр рулона - 300 мм
- внутренний диаметр рулона - 25, 38, 76 мм
- габаритные размеры без блока управления - 530x210x480 мм
- вес установки макс., кг. - 20

Комплектность

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



Устройство изделия.

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

На основной плите установлены:

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

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 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. Использованную 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 *датчик этикеток*.

Датчик излучает узкий инфракрасный луч с одной стороны ленты, который принимается фотоэлементом датчика с другой стороны ленты. Зазоры между этикетками на ленте 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 В на разъём блока управления. Подавать следует только линейно изменяющееся напряжение от 0 до 10 В с частотного преобразователя роторной этикет-машины, перемещающей упаковку.



2.7 Каплеструйный принтер Markem-Image 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).

2.8 Упаковщик автоматический с группиратором



Комплектация:

1. Термотуннель - 1 шт.
2. Полуавтоматический термонож - 1 шт.
3. Паспорт и инструкция - 1 шт.

Краткое описание работы

В состав машины входят: термотуннель МТУ-112 с движущимся транспортером, полуавтоматический термонож МТУ-262 с оборачивающим узлом и прямым термоножом постоянного нагрева, оснащенный пневматическими системами привода ножа, фиксации упаковки, автоподмотчиками пленки и пневмотолкателем продукции. В конструкции термоупаковочной машины используется промышленная пневматика «Камоцци» (Италия), SMC (Япония), «Фесто» (Германия)

Назначение:

Термоупаковочная машина предназначена для штучной и групповой упаковки различных видов продукции в полиэтиленовую термоусадочную пленку в полуавтоматическом режиме.

Таблица технических характеристик

Производительность	Габариты, мм	Масса, кг	Потребляемая мощность, кВт	Напряжение питания, В	Рекомендуемые типы пленки	Ширина пленки
70 уп/ч	3700x1100x2000	270	12,5	380	ПЭ 102, 108, 153	До 550



2.9 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

2.10 Компрессор для цеха розлива (10 атм, 420 л/мин)



Основные технические характеристики	
Производительность	420 л/мин
Ресивер	100 л
Давление	10 атм
Мощность	2.2 кВт
Напряжение	220 В
Габариты	1150x490x850 мм
Вес товара	86 кг

Технические особенности:

- Прессостат обеспечивает постоянный контроль давления в ресивере и на выходе из компрессора;
- Конструкция компрессорной группы с ребрами охлаждения обеспечивает оптимальный тепловой режим работы;
- Встроенная термозащита исключает выход из строя компрессора из-за перегрева;
- Компрессор сконструирован таким образом, что основная часть конденсата, образующегося при сжатии воздуха, выделяется в ресивере;
- Байонетный выход на 1/4 дюйма;



2.11 Паллетоупаковщик с подъездной рампой



Диаметр поворотного стола: **1500 mm** (стандарт)

Высота колонны : **2 400 mm** (стандарт)

Мах грузоподъемность: **1500 кг**

Скорость вращения поворотного стола: **0-12 об/min**

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 вверху/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**

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

