

Коммерческое предложение на поставку линии для производства листового пенопласта, производительностью 36-40 м³/смена (8 час)

Стоимость, руб.	Наименование оборудования / описание работ
бесплатно до 31.01.2011	Подготовительный этап: привязка технологического оборудования к помещению и условиям заказчика, спецификации и исполнительные схемы, карта тех. процесса, описание технологии производства.
170 000	предвспениватель мод. ПВ-1 (1 шт.)
350 000	блок-форма мод. УНФБ-05* «открытого» типа (1 шт.); <ul style="list-style-type: none"> • размер производимого блока 1000x500x1000...2000 мм (при желании до 3000 мм) • автоматизирован процесс загрузки блок-формы сырьем • выталкивание готового блока пенопласта пневмоцилиндром
65 000	установка вакуумирования (1 шт.)
20 000	бункера выдержки-раздачи (50м3)
60 000	установка для вертикальной резки блоков (1 шт.)
60 000	установка для резки блоков на листы, регулируемый накал струн (1 шт.)
48 000	вентилятор пневмотранспорта 1800 м3/час (3 шт.)
27 000	компрессор, 10 атм. (1 шт.)
30 000	воздушный ресивер (0,43 м3)
14 000	воздуховод ПВХ (20 м.п.)
17 000	воздуховод и арматура полипропиленовая для пневмотранспорта, хомуты (компл.)
40 000	пульт управления пневматикой блок-формы (1 шт.)
10 000	кабельная продукция (1 комплект)
30 000	прочие комплектующие (отводы, краны, сгоны, резьбы, фланцы и т.д.)
120 000	паронакопитель (P _{раб} =6 атм)
65 000	дробильная установка (1 шт.)
1 126 000 руб.	<i>Цена без учета затрат на доставку Цены действительны только в составе линии</i>



оборудование сертифицировано

сертификат № РОСС RU.AB68.H00952

Для работы линии потребуется источник пара – промышленный пар или паровой котел: потребление пара не менее 150-200 кг в час, давление пара 5-6 атм.

Предприятие «Вяткастройдеталь» предлагает:

- 1) электрические парогенераторы – от 125 000 до 225 000 руб. (до 160 кВт)
- 2) газовый паровой котел КП-150г (13,3 м3 газа/час) – от 280 000 руб.
- 3) дизельный паровой котел КП-150д (10,9 кг дизеля/час) – от 250 000 руб.

Электрическая мощность линии (без учета мощности парогенератора)	≈25 кВт
Необходимая площадь под установку оборудования	150 м ²
Потребление пара (при необходимости комплектуем парогенераторами)	от 150 кг/час
Обслуживающий персонал	2 чел.
Сырьё – полистирол вспенивающийся самозатухающий Loyal Chemical (Китай), Xingda (Китай), BASF (Германия и др.), Stygochem (Финляндия), LG, Samsung, либо российские аналоги (ПСВ-С производства ОАО «Ангарский завод полимеров» г. Ангарск, ОАО «Пластик» г. Узловая)	

- Выпускаемый пенопласт – по ГОСТ 15588-86
- Срок поставки комплекта оборудования – от 22 дней
- Предоплата – 60%. Оставшаяся часть – перед отгрузкой.
- Срок монтажа, пуско-наладки и обучения на месте у Вас 15 дней (наша бригада 3 человека).
- Возможность дальнейшей автоматизации и повышения производительности
- Послгарантийное обслуживание и поддержка

Стоимость услуг по монтажу, пуско-наладке и обучению персонала

Название этапа	Стоимость работ (в рос. руб.)	Краткое описание работ (функции исполнителя)
Шеф-монтаж, пуско-наладка, обучение	70 000	- руководство бригадой заказчика осуществляет специалист «Вяткастройдеталь»
или		
Монтаж специалистами «Вяткастройдеталь»	140 000 (3 специалиста)	- осуществляет установку оборудования;
Пуско-наладка, обучение		- монтаж основных агрегатов и коммуникаций согласно технологических схем.
		- пуско-наладка оборудования и обучение персонала

* Отдельно оплачивается проезд, проживание, питание специалистов

Дополнительно к линии для пенопласта мы предлагаем:

Цена	Наименование
в зависимости от помещения	Металлоконструкции для бункеров выдержки
70 000	Сушильная установка для вспененного полистирола с вентилятором подачи нагретого воздуха. Позволяет сократить время естественной сушки и стабилизации гранул до 4 часов (вместо 12-24 часов)
20 000	пульт управления для сушильной установки (1 шт.) Позволяет регулировать мощность сушилки и температуру подаваемого воздуха.
70 000	Устройство вторичного вспенивания (мерный бункер с датчиком, 2 дополнительных вентилятора) Применяется для производства пенопласта низкой плотности.
10 000	Тележка для блоков
от 280 000	Блок-формы для производства несъемной опалубки, фасадных термопанелей
—	Частичная и полная автоматизация процесса производства. Установка логических контроллеров ОВЕН. Исключение человеческого фактора в производстве. Повышение производительности в 2-3 раза. Полуавтоматические и полностью автоматические предвспениватели, блок-формы, бункера выдержки, установки для резки и проч.

С наилучшими пожеланиями

отдел продаж,

(8332) 511-070, 522-661

ICQ: 613-645-338

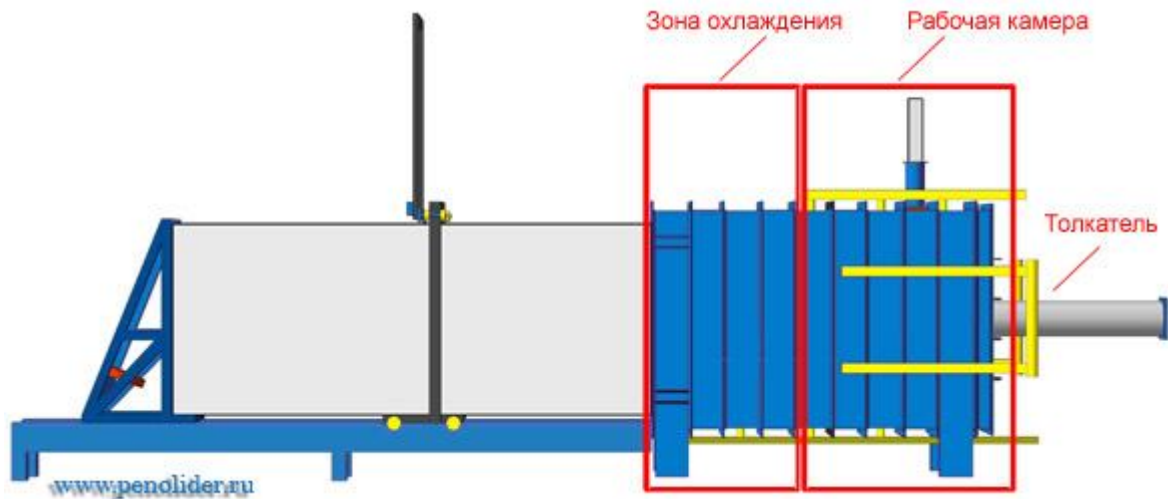
skype: [penolider](https://www.skype.com/penolider)

Установка формования блоков

Мы выпускаем БЛОК-ФОРМЫ двух видов: закрытые и открытые.

Главным отличием блок-форм между собой является размеры выпускаемых блоков пенопласта и производительность.

«ОТКРЫТАЯ» БЛОК-ФОРМА мод. УНФБ-05, УНФБ-07



Внутренний объем установки делится на рабочую камеру и зону охлаждения. Внутри рабочей камеры происходит формование блока, после которого при помощи толкателя, работающего от пневмоцилиндра, отформованный блок перемещается в зону охлаждения. Освободившаяся рабочая камера снова загружается сырьем, и цикл формования повторяется.

Установка работает в периодически-непрерывном режиме. В каждом цикле часть блока, формируемая в рабочей камере, приформовывается к ранее отформованному блоку, находящемуся в зоне охлаждения. При этом прочность стыка не уступает прочности основного материала. Таким образом, из установки выходит теоретически бесконечный массив пенополистирола, от которого отрезается блок необходимой длины. Стандартная длина направляющих — для блоков длиной 2000 мм. По спец. заказу она может быть увеличена до 3000 мм.

Конструкция данной блок-формы защищена Патентом №40019.

Изготовление, продажа и эксплуатация блок-форм данного типа, выпущенных не ГП «ВяткаСтройДеталь», преследуется по закону.

«ЗАКРЫТАЯ» БЛОК-ФОРМА мод. БФ-12, БФ-15, БФ-16, БФ-18

Весь внутренний объем блок-формы является рабочей камерой. Цикл формования аналогичен циклу «открытой» блок-формы:

загрузка — формование — охлаждение — выталкивание

После окончания цикла вакуумирования (охлаждения) открывается торцевая дверца и готовый блок пенопласта с помощью сжатого воздуха выталкивается на тележку для транспортировки к месту нарезки блока на листы.

Главным преимуществом этой блок-формы перед «открытой» является более высокая производительность за счет значительно большего объема рабочей камеры (в 2,5...3 раза в зависимости от выбранной модификации).

Недостатком по сравнению с «открытой» блок-формой является возможность производить блоки ограниченной (фиксированной) длины.

