



ЗАВОД МОЛМАШ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЗАВОД МОЛМАШ»

ИНН 9715341044 КПП 771501001 ОГРН 1197746168102
127254, Россия, г. Москва, ул. Добролюбова, д. 8А, стр. 6, этаж/комн. 3/6
тел./факс (495) 787-01-41

E-mail: sales@molmash.ru; <http://www.molmash.ru>

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Оборудование для производства плавящихся сыров, термизированных кремов и различных пастообразных продуктов с термической обработкой на установке термической обработки продуктов

модели **П8-СИ-120.**



04.08.2022г.



ЗАВОД МОЛМАШ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЗАВОД МОЛМАШ

ИНН 9715341044 КПП 771501001 ОГРН 1197746168102
127254, Россия, г. Москва, ул. Добролюбова, д. 8А, стр. 6, этаж/комн. 3/6
тел./факс (495) 787-01-41

E-mail: sales@molmash.ru; <http://www.molmash.ru>

КОНТАКТНЫЕ ДАННЫЕ

ДАННЫЕ О ЗАКАЗЧИКЕ

ДАННЫЕ О ПОСТАВЩИКЕ/ПРОИЗВОДИТЕЛЕ

Поставщик/Производитель: **ООО «Завод МОЛМАШ»**

Менеджер проекта: **Карцева Наталья**

Телефон: **+7(495) 787-01-41**

E-mail: td2@molmash.ru



ЗАВОД МОЛМАШ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЗАВОД МОЛМАШ»

ИНН 9715341044 КПП 771501001 ОГРН 1197746168102
127254, Россия, г. Москва, ул. Добролюбова, д. 8А, стр. 6, этаж/комн. 3/6
тел./факс (495) 787-01-41

E-mail: sales@molmash.ru; <http://www.molmash.ru>

Благодарим Вас за проявленный интерес к продукции завода «Молмаш».

Предлагаем Вашему вниманию коммерческое предложение на комплект оборудования для производства плавленых сыров, и других различных пастообразных продуктов с термической обработкой на установки термической обработки продуктов модели П8-СИ-120.

ОБЩИЙ СОСТАВ ЛИНИИ ПРОИЗВОДСТВА ПЛАВЛЕННЫХ СЫРОВ

1. Установка для термической обработки продуктов, модели П8-СИ-120
2. Установка для термической обработки продуктов (выдерживатель специальный) модели П8-ВС-120 ,для промежуточного резервирования продукта после выгрузки из установки и последующей подачи продукта винтовым насосом на фасовку.
3. Станция подготовки острого пара (очистка острого пара перед прямой подачей в сырную массу во время плавления) модели П8- ПОС-150

1. УСТАНОВКА ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ПРОДУКТОВ МОДЕЛИ П8-СИ-120

Установка для термической обработки продуктов модели П8-СИ-120 предназначена для смешивания, измельчения, термической обработки различных жидких и пастообразных продуктов в молочной и пищевой промышленности. Эта установка позволяет соединить ряд технологических процессов, объединяя их в один цикл.

Установка модели П8-СИ-120 отличается неприхотливостью и простотой обслуживания.

1.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование		Значение
Производительность, кг/час (по плавленому сыру)		240-360 *
Вместимость чаши, дм ³	геометрическая	120
	рабочая	90
Частота вращения, об/мин	мешалки	22
	режущей насадки	800-3000
Мощность двигателя, кВт	привода мешалки	0,55
	привода режущей насадки	18,5
Напряжение питания смесителя - измельчителя		380 В, 50 Гц
Температура нагрева продукта, °С, не более		100
Давление в рабочем объеме чаши, МПа		-0,1. ..+0,3
Параметры пара, подаваемого в теплообменную рубашку и обрабатываемый продукт	давление, МПа, не более	0,3
	температура, °С, не более	142
	расход, кг/ч, не более	50
	подача пара, кг/ч	150
Параметры воды, подаваемой в теплообменную рубашку	давление, МПа, не более	0,3
	температура, °С	1 ... 10
	расход, кг/ч, не более	1000
Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм		1800x1400x2200
Масса, кг		850



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЗАВОД МОЛМАШ»

ИНН 9715341044 КПП 771501001 ОГРН 1197746168102
127254, Россия, г. Москва, ул. Добролюбова, д. 8А, стр. 6, этаж/комн. 3/6
тел./факс (495) 787-01-41

E-mail: sales@molmash.ru; <http://www.molmash.ru>

ЗАВОД МОЛМАШ

* Производительность увеличивается при использовании острого пара, подаваемого непосредственно в продукт.

1.2 СОСТАВ УСТАНОВКИ МОДЕЛИ П8-СИ-120

• Котел-плавитель

- серповидной режущей насадкой с частотно-регулируемым приводом,
- мешалкой со скребками,
- клапанами острого пара,
- датчиком температуры,
- запорной и предохранительной арматурой

• Пульт управления на основе промышленного контроллера, с сенсорной панелью

Пульт управления изготовлен из нерж. стали и позволяет выполнять следующие функции:

- автоматический процесс производства продукта,
- программирование до 10 рецептов,
- контроль параметров,
- возможность ручной настройки (редактирования) процесса производства продукта.

• Вакуумная система

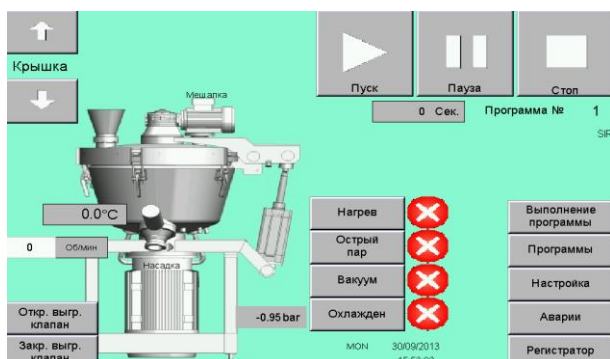
- вакуумным насосом
- запорной и регулирующей арматурой.



Скребок мешалка



Быстросъемная улучшенная режущая насадка



Панель оператора



Панель выбора программ



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЗАВОД МОЛМАШ»

ИНН 9715341044 КПП 771501001 ОГРН 1197746168102
127254, Россия, г. Москва, ул. Добролюбова, д. 8А, стр. 6, этаж/комн. 3/6
тел./факс (495) 787-01-41

E-mail: sales@molmash.ru; <http://www.molmash.ru>

ЗАВОД МОЛМАШ

1.3 ПРИНЦИП РАБОТЫ УСТАНОВКИ:

Включить питание на пульте управления, далее, отстегнув зажимы крышки, нажатием на кнопку привести в действие пневмоцилиндр и поднять крышку. Загрузить все компоненты в чашу смесителя. Затем, закрыв крышку и застегнув зажимы, нажать на кнопку «пуск». После запуска смеситель-измельчитель П8-СИ-120 начинает работу по установленной программе, которая включает нужную скорость режущей насадки, верхнюю мешалку, подачу пара или воды в рубашку, острого пара в продукт, включает и выключает вакуумный насос, причем каждый из этих параметров в зависимости от технологии может быть завязан с температурой продукта или со временем его обработки.

По окончании процесса обработки нажатием на кнопку выгрузки, открывается разгрузочный клапан и продукт выгружается в выдерживатель специальный П8-ВС-120. Далее весь процесс повторяется.

2. УСТАНОВКА ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ПРОДУКТОВ МОДЕЛИ П8-ВС-120 (ВЫДЕРЖИВАТЕЛЬ СПЕЦИАЛЬНЫЙ)



Предназначен для промежуточного резервирования продукта после выгрузки из установки модели П8-СИ-120 и дальнейшей подачи винтовым насосом на фасовку.





ЗАВОД МОЛМАШ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЗАВОД МОЛМАШ»

ИНН 9715341044 КПП 771501001 ОГРН 1197746168102
127254, Россия, г. Москва, ул. Добролюбова, д. 8А, стр. 6, этаж/комн. 3/6
тел./факс (495) 787-01-41

E-mail: sales@molmash.ru; <http://www.molmash.ru>

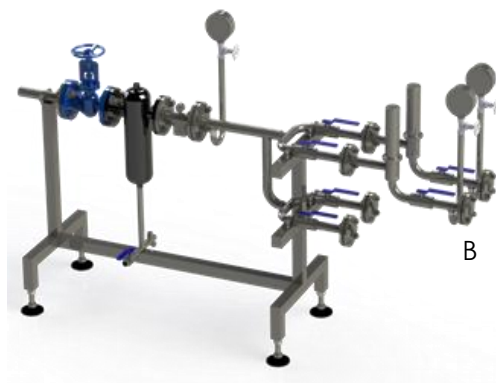
Технические характеристики

Наименование параметра		Значение
Объем чаши, дм ³	Геометрический	126
	Рабочий	100
Тип установленного насоса		ОНВ1
Производительность насоса, не менее м ³ /час		0,9
Диаметр выгрузного патрубка, мм		50
Температура продукта, С	не более	80
	не менее	5
Тип установленной мешалки		скребковая
Установленная электрическая мощность, кВт		0,37
Частота вращения мешалки, об/мин		13
Напряжение, В		380
Масса, кг		185

3. СТАНЦИЯ ПОДГОТОВКИ ОСТРОГО ПАРА

Предназначена для очистки пара, непосредственно соприкасающегося с продуктом.

Состоит из сепаратора воды, регулятора давления и фильтра тонкой очистки из титана. Фильтр тонкой очистки освобождает пар от мельчайших посторонних частиц, удаляет из пара носители запаха и красящие вещества. В результате, очищенный пар, отвечает всем требованиям санитарии и может использоваться для непосредственной инъекции в продукт, что обеспечивает более равномерное распределение тепла в производстве термически обрабатываемых продуктов.



3.1 Био – фильтр



Технические характеристики

Наименование параметра	Значение
Предварительное давление пара, МПа	0,6
Подача пара, кг/час	150
Подвод пара, ДУ, мм	25
Давление пара в установке, МПа	0,1...0,4



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЗАВОД МОЛМАШ»

ИНН 9715341044 КПП 771501001 ОГРН 1197746168102
127254, Россия, г. Москва, ул. Добролюбова, д. 8А, стр. 6, этаж/комн. 3/6
тел./факс (495) 787-01-41
E-mail: sales@molmash.ru; <http://www.molmash.ru>

ЗАВОД МОЛМАШ

ШПРИЦ-НАСОС ДЛЯ КОЛБАСНОГО СЫРА МАРКИ П8-ОЛК

Назначение изделия

Изделие шприц насос для колбасного сыра, предназначен для фасовки пастообразных продуктов в оболочки колбасного типа при температурах до 90 град. С.



Технические характеристики:

№	Наименование	Параметр
1	Производительность по подаче продукта, м ³ /ч, не менее	0,7
2	Давление нагнетания, МПа, не менее	0,5
3	Частота вращения винта, об/мин	1420
4	Емкость бункера, литров	40
5	Диаметр стандартной оболочки, применяемой для шприцевания, мм и более	42
Электродвигатель:		
1	мощность, кВт, не более	1,1
2	частота вращения, об/мин	1420
3	напряжение, В	380
Габаритные размеры:		
1	длина, мм x ширина, мм x высота, мм	1160 x 340 x 1100
2	Масса агрегата, кг, не более	55
3	Занимаемая площадь, м ² , не более	0,5
4	Обслуживающий персонал, чел	1

Устройство и принцип работы.

Агрегат состоит из винтового насоса, рамы, электродвигателя, бункера.

Для работы подключить шприц-насос через соединительную втулку 4 с клипсатором, наполнить бункер продуктом. Включение и выключение подачи насоса осуществляется от клипсатора.

Состав и комплект поставки.

- Насос П8-ОНВ1-01 (поз.1) в сборе с электродвигателем на раме.
- Бак продуктовый П8-ОЛК-Ш-03.

Клипсатор для сыра

После шприц-насоса колбасную оболочку упаковывают наложением клипс на клипсаторе.

Клипсатор предназначен для запечатывания различных наполнителей в полимерные и другие предназначенные для клипсования рукавные оболочки. Одновременно





ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЗАВОД МОЛМАШ»

ИНН 9715341044 КПП 771501001 ОГРН 1197746168102
127254, Россия, г. Москва, ул. Добролюбова, д. 8А, стр. 6, этаж/комн. 3/6
тел./факс (495) 787-01-41

E-mail: sales@molmash.ru; <http://www.molmash.ru>

ЗАВОД МОЛМАШ

запечатывается конец предыдущего и начало следующего батончиков и разрезается оболочка между батончиками. Отрезка сформированного батончика производится в ручном и автоматическом режиме. При необходимости под скрепку можно вручную закладывать шпагатную петлю для подвешивания батончиков.

Технические характеристики:

Калибр оболочки, мм	40-80
Тип оболочки	Все виды, кроме белкозина
Давление воздуха в сети, атм	0,6-0,7
Расстояние от пола до оси цевки, мм	225
Габаритные размеры, мм, не более	400x700x910
Время наложения клипсы, сек	2-4
Масса, кг, не более	23

К
О
Н
С
Т
Р

устройство клипсатора позволяет получить отдельные порционные батончики заданного размера, а, следовательно, и веса. Клипсатор агрегируется с нагнетательным шприцом любой марки и управляет им в процессе работы: включает шприц для заполнения оболочки и выключает его при достижении батончиком заданной длины.

АВТОМАТ ФАСОВКИ В СТАКАНЧИКИ

Фасовочный автомат - предназначен для фасовки жидких - пастообразных продуктов в стакан - контейнер, запайка платинкой, одевание крышки - нахлобучки.





ЗАВОД МОЛМАШ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЗАВОД МОЛМАШ»

ИНН 9715341044 КПП 771501001 ОГРН 1197746168102

127254, Россия, г. Москва, ул. Добролюбова, д. 8А, стр. 6, этаж/комн. 3/6
тел./факс (495) 787-01-41

E-mail: sales@molmash.ru; <http://www.molmash.ru>

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

Производительность рабочая в зависимости от консистенции продукта и объема дозы с разными приводами карусели : - пневмопривод вращения карусели - электромеханический привод вращения карусели - сервопривод вращения карусели	шт/мин*	до 25 до 30 до 33 - 34
Напряжение	В/Гц	220/50
Потребляемая мощность	кВт	1,5
Расход сжатого воздуха	л/мин	500
Давление	МПа	0,6
Пневмооборудование	произв.	Samozzi (Италия) / SMC (Япония)
Габаритные размеры автомата	мм	см.схему
Вес	кг	230
Количество рядов	шт	1
Метод дозирования	-	объемный
Регулировка дозы с точной настройкой	мл	200 – 500
Возможные варианты исполнения объемов дозирования	мл	10 – 50, 50 – 130, 100 – 250, 400 – 1 000
Погрешность дозы	%	+/-2

* - рабочая производительность указана при фасовке резервуарного продукта при дозировке до 250 гр.

При фасовке жидкого (термостатного продукта) – производительность меньше, чем на резервуарных продуктах.

Карусель.

Карусель предназначена для переноса стакана к следующей технологической операции. Карусель перемещается пошагово при помощи редуктора с серводвигателем, либо посредством мальтийского механизма, либо с помощью пневмоцилиндра через шток. Скорость перемещения карусели регулируется.

Узел выдачи тары.

Узел выдачи тары предназначен для поштучной подачи стаканов в карусель. Загрузка стопок стаканов производится в магазин узла выдачи тары. Удержание стопки стаканов в магазине осуществляется при помощи клиньев закрепленных на направляющей и перемещаемых пневмоцилиндром. При срабатывании пневмоцилиндра стопки стаканов опускаются на столики лифтов, далее цилиндр возвращает клинья в исходное положение, при этом клинья отделяют нижний стакан от стопки.

С помощью вакуум-присоса установленного на столике лифтов осуществляется ускоренное опускание стакана в посадочное кольцо. Вакуум-присос под узлом сброса стакана обеспечивает надежную подачу стаканов в карусель. При смене ассортимента стаканов по высоте, узел выдачи стаканов регулируется в соответствии с высотой каждого вида тары.

Примечание: комплектация с пневмоприводом карусели не оснащается функцией вакуум-присоса тары.



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЗАВОД МОЛМАШ»

ИНН 9715341044 КПП 771501001 ОГРН 1197746168102
127254, Россия, г. Москва, ул. Добролюбова, д. 8А, стр. 6, этаж/комн. 3/6
тел./факс (495) 787-01-41

E-mail: sales@molmash.ru; <http://www.molmash.ru>

ЗАВОД МОЛМАШ

Дозатор с блоком клапанов

Дозатор предназначен для дозирования расчетной порции продукта в стакан.

Тип дозатора - поршневой. Привод поршня дозатора осуществляется при помощи пневмоцилиндра. При движении поршня вниз происходит наполнение гильзы дозатора заданной порцией продукта. Во время наполнения дозатора входной клапан открыт, а выходной закрыт. При движении поршня вверх входной клапан закрыт, а выходной открыт, при этом происходит дозирование заданной порции продукта в стакан. Для фасовки продуктов различной вязкости используются сменные насадки выходного клапана дозатора.

В случае конструкции оборудования предназначенного для подключения к централизованной СІР мойке, дозатор имеет режим автоматической регулировки дозы и оснащен камерой для промывки раствором.

Узел укладки платинки.

Узел укладки платинки предназначен для поштучной выдачи платинки и укладки ее на верхний борт стакана. Работа узла основана на принципе вакуум-эффекта. Вакуум-присос отделяет из стопки находящихся в магазине платинок, нижнюю платинку. Необходимое разрежение создается вакуум-эжектором. Механизм передвигается вверх-вниз по направляющим при помощи пневмоцилиндра. Переворот вакуум-присоса осуществляется при помощи вертикально расположенной плиты-копира. Синхронизация работы механизмов вертикального перемещения и создания разрежения (эжектора) достигается за счет одновременной подачи воздуха через тройник из одной пневмомагистрали. При начале возвратного движения механизма укладки платинки синхронно отключает созданное раннее разрежение, тем самым достигается отделение платинки от вакуум-присоса.

Узел запайки платинки.

Узел запайки платинки предназначен для запечатывания термосваркой наполненного продуктом стакана. Механизм припайки платинки совершает вертикальное возвратно-поступательное движение для подвода электронагревателя, осуществляющего термоприпайку платинки к верхнему буртику стакана по всему периметру.

Возвратно-поступательное движение устройства осуществляется штоком пневмоцилиндра.

Температура нагрева, контролируется с помощью термопары. Температура нагрева устанавливается при помощи терморегулятора до значения, рекомендуемого производителем упаковочных материалов (выбирается самостоятельно пользователем). Время выдержки нагревательного аппарата устанавливается таймером с учетом рекомендаций изготовителя упаковочных материалов (выбирается самостоятельно пользователем).

Узел укладки пластиковой крышки (дополнительная опция).

Состоит из двух основных узлов

Узел укладки крышки.

Магазин съёмный.

Узел укладки крышки предназначен для поштучной выдачи пластиковой крышки и укладки ее на верхний борт стакана.

Конструкция и работа узла аналогична узлу укладки платинки. Положение стоек магазина регулируется установочными винтами для настройки на диаметр крышки.

Стопка крышек удерживается в магазине при помощи пневмоцилиндров. При укладке крышки пневмоцилиндры втягиваются, стопка опускается на одну крышку, затем стопка прижимается и нижняя крышка отделяется от стопки.



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЗАВОД МОЛМАШ»

ИНН 9715341044 КПП 771501001 ОГРН 1197746168102
127254, Россия, г. Москва, ул. Добролюбова, д. 8А, стр. 6, этаж/комн. 3/6
тел./факс (495) 787-01-41

E-mail: sales@molmash.ru; <http://www.molmash.ru>

ЗАВОД МОЛМАШ

Вакуум-присос притягивает из стопки крышек, находящихся в магазине, нижнюю крышку. Необходимое разрежение создается эжектором. Механизм передвигается вверх-вниз по направляющим при помощи пневмоцилиндра. Переворот вакуум-присоса осуществляется при помощи вертикально расположенной плиты-копира. Синхронизация работы механизмов вертикального перемещения и создания разрежения (эжектора) достигается за счет одновременной подачи воздуха через тройник из одной пневмомагистрали. При начале возвратного движения механизма укладки крышки синхронно отключается созданное раннее разрежение, тем самым достигается отделение крышки от вакуум-присоса. Магазин съёмный служит для подачи крышки в узел укладки, и позволяет оператору заполнять магазин через промежутки времени, а не постоянно подкладывать крышку в узел укладки.

Узел съема тары.

Узел съема тары предназначен для переноса тары с продуктом на приемный накопительный столик. Шток пневмоцилиндра поднимает столик лифта так чтобы нижний край стакана был выше кольца карусели.

ЦЕНЫ, СРОКИ И УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ

№	Наименование оборудования	Кол-во, шт.	Стоимость, руб., в т. ч. НДС 20%
1	Установка термической обработки продуктов П8-СИ-120	1	4 200 000
2	Станция подготовки пара П8-ПОС-150	1	490 860
3	Установка термической обработки продуктов П8-ВС-120	1	562 680
ИТОГО			5 253 540
4	Пуско-наладочные работы* (только работы без учета трансфера)	1	240 000
5	Шприц насос П8-ОЛК*	1	По запросу
6	Клипсатор*	1	По запросу
7	Автомат фасовки в стаканчики*	1	По запросу

1. Срок поставки оборудования – до 70 рабочих дней.
2. Условия оплаты: 70% предоплата, 30% по готовности к отгрузке.
3. Самовывоз со склада в Москве или вывоз транспортной компанией.
4. Предоставляется гарантия на поставляемое оборудование 12 месяцев и гарантийное обслуживание.
5. Стоимость пуско-наладки и обучение персонала в данном предложении не учтено, оговаривается дополнительно.

С уважением, Генеральный директор ООО «Завод МОЛМАШ»
Карцев Павел Викторович.