

ООО НПО Звезда, Ивановский Механический завод:

- мы используем и снабжаем своих партнеров стекло-ровингом производства компании JUSHI;
- мы имеем собственные склады с сырьем в городах: Владивосток, Новосибирск, Екатеринбург, Нижний - Новгород, Москва, Казань, Краснодар, Санкт-Петербург.

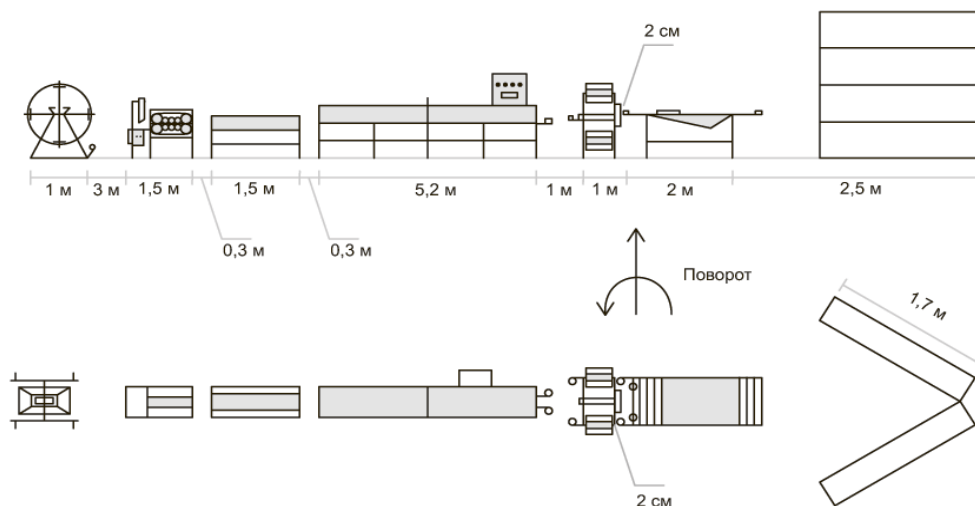
Цена автоматической линии включает в себя технологию производства и полный комплект оборудования без дополнительных расходов на наладку, обучение и сертификацию - под ключ.

I. Линия для изготовления стеклопластиковой арматуры СПА -1 (один пруток) от 790 000 рублей:

• **МИНИМАЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ.**

№ П/П	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И ЕГО КОМПЛЕКТУЮЩИХ	КОЛ-ВО (ЕД)
	Линия для производства стеклопластиковой арматуры СПА-1	
1	Шпулярник: Кол-во установочных мест -50, Габариты: длина (вдоль оси линии) – 1,8*1,8 м. Ширина (поперек оси линии) – 1 м. Высота – 1,5 м.	2
2	Устройство подогрева нитей: Кол-во нагревателей – 3*1000. Кол-во нитей – 150.	1
3	Ванна пропитки стеклонитей: Кол-во нитей – 150. Емкость ванны (рабочая) – 25 л.	1
4	Устройство автоматической скрутки нити: Мощность привода – 0,75 кВт. Тип привода – ременная передача (цепь). Диапазон частоты вращения – 0-400 об/мин. Привод механизма скрутки – встроенный.	1
5	Модуль подготовки нити (армопояс): 0,5 кВт – 1500 об/мин. Тип привода – частотный Ременная передача.	1
6	Бухтонамотчик: Емкость барабана – 100-300 м. Тип привода – цепной. Мощность привода – 0,55 кВт	1

7	Печь туннельная: Кол-во секций – 4. Длина одной секции – 1250 мм. Кол-во нагревателей в секции – 3*1000. Мощность одной секции – 3,0 кВт. Кол-во режимов – 2. Температура в печи на стержне – от диаметра.	1
8	Ванна водяного охлаждения: Рабочий объем – 0,22 м ³ . Мощность привода насоса – 0,55 кВт.	1
9	Стенд протяжки профиля гусеничного типа: Кол-во ступеней протяжки – 1. Диаметр протягиваемой арматуры – 24 мм. Мощность привода – 7,5 кН тяговое усилие Тип привода – ременная передача.	1
10	Отрезной механизм: Мощность привода – 0,75 кВт, Система управления – автоматическая.	1
11	Шкаф управления: Тип установки – самонесущая стойка.	1
12	Эксплуатационная документация.	1



• ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИИ СПА-1

Линия СПА-1 производит композитную арматуру в один пруток диаметром от 4 до 14 (24) мм.

Сырьем для производства является так же стекловолокно и базальтоволокно.

Производительность у линии от 2 до 10 метров в минуту.

Арматура скручивается в бухты до 100 пог. м. либо выпускается в хлыстах длиной от 0.10 м.

Работа линии так же может быть круглосуточной.

Срок службы линии 10 лет.

Гарантийный срок эксплуатации 3 года. (пробег от 3000000 пог. метров готовой продукции).

Наименование	Количество	Ед.изм.
Длина линии	18 (14+4)	м.
Ширина линии	0.8	м.
Вес линии	800	кг.
Потребляемая мощность при работе	5-7	кВт.
Потребляемая мощность при разогреве (30 минут)	16	кВт.
Выпуск арматуры в бухтах (от диаметра)	6-20	м\мин.
Выпуск арматуры в хлыстах по 6 м.	60-200	шт\час
Выпуск гибких связей по 0.33 м.	1100-3600	шт\час
Обслуживающий персонал	2	чел.

• **ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА**

Наименование	Количество	Ед.изм.
Технология производства композитной арматуры по ГОСТ (любые производители сырья Китай, Европа, Россия.)	1	шт.

• **ДОКУМЕНТАЦИЯ:**

Наименование	Количество	Ед.изм.
Сертификат соответствия продукции нормам ГОСТ 31938-2012	1	шт.

• **ЦЕНА ОБОРУДОВАНИЯ:** Линия в 1 пруток в минимальной комплектации – от 790 тыс. рублей.

• **ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И РАСШИРЕНИЯ АССОРТИМЕНТА ПРОДУКЦИИ:**

1.Устройство для автоматической скрутки нити и формирования армопояса исключаящее трудоемкую операцию предварительного скручивания нитей, необходимость контролировать намотку нитей на отдельные шпули и замену самих шпуль по мере их заполнения.

Наименование	Количество	Ед.изм.
Устройство для автоматической скрутки	1	шт.

2.Комплект оборудования для безостановочной работы линии.

Наименование	Количество	Ед.изм.
Вентилятор охлаждения двигателей Vent мощность 0,045 кВт.	3	шт.
Радиатор охлаждения воды	1	шт.

3.Комплект оборудования для увеличения диаметра производимой арматуры с 4 до 24мм.

Наименование	Количество	Ед.изм.
Протяжный механизм усиленный 4 WD, 5 тонн/силы, мощность 1, кВт	1	шт.
Пропиточная ванна емкость 7л	1	шт.
Дополнительный шпулярник 50 мест.	1	шт.

4.Узел посыпки арматуры песком.

Наименование	Количество	Ед.изм.
Узел нанесения песка (без вибрационный) с обдувом, мощность 0,3кВт, длина 1 м	1	шт.

5.Поворотный узел для использования оборудования в помещениях от 14 метров длиной.

Наименование	Количество	Ед.изм.
Узел изменения движения нитей стекловолокна (роликовый)	1	шт.

6. Усовершенствованный шпулярник.

Наименование	Количество	Ед.изм.

Шпулярник с преднатяжителем нитей и контролем обрыва.	1	шт.
---	---	-----

7. Узел автоматической подачи компаунда.

Наименование	Количество	Ед.изм.
Узел автоматической подачи компаунда в пропиточную ванную (дозирование компонентов, смешивание, подача в рабочую зону)	1	шт.

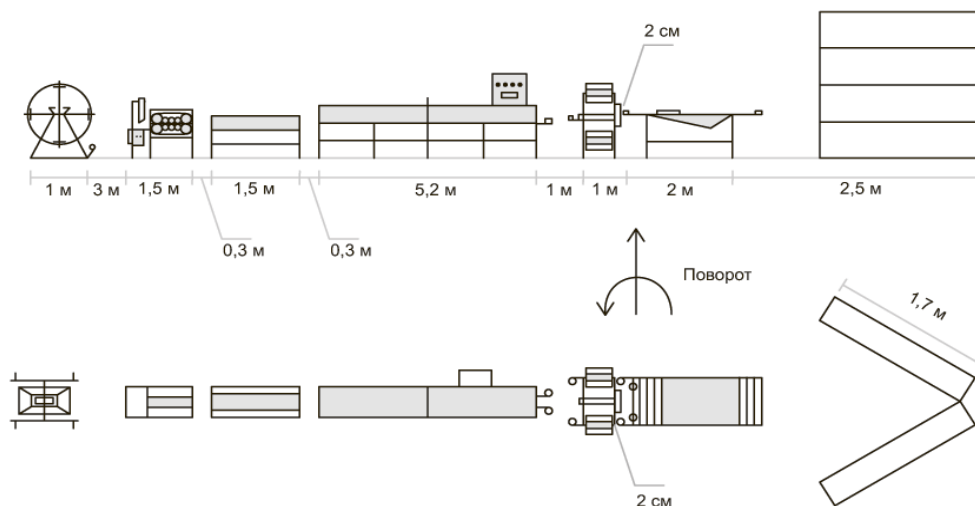
Срок изготовления комплекса 30-дней с момента поступления оплаты на счет Продавца, срок поставки определяется транспортной компанией.

II. Линия для изготовления стеклопластиковой арматуры СПА - 2 (два прутка) от 890 000 рублей:

• МИНИМАЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ.

№ П/П	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И ЕГО КОМПЛЕКТУЮЩИХ	КОЛ-ВО (ЕД)
1.	Линия для производства стеклопластиковой арматуры СПА-2 (два прутка):	
2.	Шпулярник: Кол-во установочных мест -50, Габариты: длина (вдоль оси линии) – 1,8*1,8 м. Ширина (поперек оси линии) – 1 м. Высота – 1,5 м.	4
3.	Устройство подогрева нитей: Кол-во нагревателей – 3*1000. Кол-во нитей – 150.	1
4.	Ванна пропитки стеклонитей Кол-во нитей – 150. Емкость ванны (рабочая) – 2 5 л.	1
5.	Устройство автоматической скрутки нити: Мощность привода – 0,75 кВт. Тип привода – ременная передача (цепь). Диапазон частоты вращения – 0-400 об/мин. Привод механизма скрутки – встроенный.	2
6.	Бухтонамотчик: Емкость барабана – 100-300 м. Тип привода – цепной. Мощность привода – 0,55 кВт	1
7.	Печь туннельная: Кол-во секций – 4. Длина одной секции – 1250 мм. Кол-во нагревателей в секции – 3*1000. Мощность одной секции – 3,0 кВт. Кол-во режимов – 2. Температура в печи на стержне – от диаметра.	1
8.	Ванна водяного охлаждения: Рабочий объем – 0,22 м ³ . Мощность привода насоса – 0,55 кВт.	1
9.	Стенд протяжки профиля гусеничного типа: Кол-во ступеней протяжки – 1. Диаметр протягиваемой арматуры – 24 мм. Мощность привода – 7,5 кН тяговое усилие	1

	Тип привода – ременная передача.	
10.	Отрезной механизм: Мощность привода – 0,75 кВт, Система управления – автоматическая.	1
11.	Шкаф управления: Тип установки – самонесущая стойка.	1
12.	Эксплуатационная документация.	1



• **ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИИ СПА-2.**

Линия СПА-2 производит композитную арматуру в два прутка диаметром от 4 до 14 (24) мм. Сырьем для производства является так же стекловолокно и базальтоволокно. Производительность у линии от 4 до 20 метров в минуту. Арматура скручивается в 2 бухты до 100 пог. м. одновременно либо выпускается в хлыстах длиной от 0.10 м. Работа линии так же может быть круглосуточной. Срок службы линии 10 лет. Гарантийный срок эксплуатации 3 года.

Наименование	Количество	Ед.изм.
Длина линии	18 (14+4)	м.
Ширина линии	0.8	м.
Вес линии	900	кг.
Потребляемая мощность при работе	5-7	кВт.
Потребляемая мощность при разогреве (30 минут)	16	кВт.
Выпуск арматуры в бухтах (от диаметра)	6-20	м\мин.
Выпуск арматуры в хлыстах по 6 м.	60-200	шт\час
Выпуск гибких связей по 0.33 м.	1100-3600	шт\час
Обслуживающий персонал	2	чел.

• **ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА**

Наименование	Количество	Ед.изм.
Технология производства композитной арматуры по ГОСТ (любые производители сырья Китай, Европа, Россия.)	1	шт.

• **ДОКУМЕНТАЦИЯ:**

Наименование	Количество	Ед.изм.
Сертификат соответствия продукции нормам ГОСТ 31938-2012	1	шт.

• **ЦЕНА ОБОРУДОВАНИЯ:** Линия в 2 прутка в минимальной комплектации – от 890 тыс. рублей.

• **ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И РАСШИРЕНИЯ АССОРТИМЕНТА ПРОДУКЦИИ:**

1.Устройство для автоматической скрутки нити и формирования армопояса исключаящее трудоемкую операцию предварительного скручивания нитей, необходимость контролировать намотку нитей на отдельные шпули и замену самих шпуль по мере их заполнения.

Наименование	Количество	Ед.изм.
Устройство для автоматической скрутки	1	шт.

2.Комплект оборудования для безостановочной работы линии.

Наименование	Количество	Ед.изм.
Вентилятор охлаждения двигателей Vent мощность 0,045 кВт.	3	шт.
Радиатор охлаждения воды	1	шт.

3.Комплект оборудования для увеличения диаметра производимой арматуры с 4 до 24мм.

Наименование	Количество	Ед.изм.
Протяжный механизм усиленный 4 WD, 5 тонн/силы, мощность 1, кВт	1	шт.
Пропиточная ванна емкость 7л	1	шт.
Дополнительный шпулярник 50 мест.	1	шт.

4.Узел посыпки арматуры песком.

Наименование	Количество	Ед.изм.
Узел нанесения песка (без вибрационный) с обдувом, мощность 0,3кВт, длина 1 м	1	шт.

5.Поворотный узел для использования оборудования в помещениях от 14 метров длиной.

Наименование	Количество	Ед.изм.
Узел изменения движения нитей стекловолокна (роликовый)	1	шт.

6. Усовершенствованный шпулярник.

Наименование	Количество	Ед.изм.
Шпулярник с преднатяжителем нитей и контролем обрыва.	1	шт.

7. Узел автоматической подачи компаунда.

Наименование	Количество	Ед.изм.
Узел автоматической подачи компаунда в пропиточную ванную (дозирование компонентов, смешивание, подача в рабочую зону)	1	шт.

Срок изготовления комплекса 30-дней с момента поступления оплаты на счет Продавца, срок поставки определяется транспортной компанией.