



КОНВЕЙЕРНЫЕ СИСТЕМЫ

КОНВЕЙЕРЫ. ТРАНСПОРТЕРЫ. РОЛЬГАНГИ. КОМПЛЕКТУЮЩИЕ



**MODERN
BAKERY
MOSCOW**



22-24 апреля 2015

Приглашаем Вас посетить наш
совместный стенд «П.Т. групп»
и «КБ-НС» № 23D6.1

Reference List	1
О компании.....	2
Наши стандарты.....	3
Программа гигиенических решений для пищевых производств	4
Расстойные камеры	6
Охлаждение хлеба, батонов на спиральных конвейерах.....	7
Охлаждение хлеба, батонов на линейных конвейерах	8
Спиральный спуск	9
Накопительные столы.....	9
Ящичные конвейеры	10
Ленточные конвейеры	11
Поворотные ленточные конвейеры	12
Конвейеры с модульной лентой	13
Конвейеры с металлодетекторами.....	14
Сетчатые конвейеры	14
Пульты управления	15
Наши клиенты	16
Наши поставщики	17

Название компании: Общество с ограниченной ответственностью «П.Т.Групп».

Дата создания компании: 1998 год.

Официальный сайт компании: www.конвейер.рф

Продукция:

конвейеры, транспортеры, конвейерные системы

- Конвейеры ленточные: прямоходные, желобчатые (на ролико-опорах), с ножевыми разворотами, поворотные (на 90, 180 градусов), наклонные.
- Конвейеры цепные: бутылочные, ящичные, прямоходные, поворотные, круговые (замкнутые), столы-накопители.
- Рольганги: приводные, гравитационные, прямоходные, поворотные, наклонные.
- Конвейеры с модульной лентой: поворотные, спиральные, горизонтальные, вертикальные.
- Конвейерные комплектующие.

Сертификаты:

санитарно-эпидемиологическое заключение, сертификат соответствия.

Основные клиенты:

«Крафт Фудс» (Kraft Foods), «Русский Стандарт», фабрика им.Крупской, «Каравай», «Хлебный Дом», «Юг Руси», «Волжский пекарь», «Апатиты Хлеб», «Дарница», «Воронцовские сухарики», «Кузбасс Хлеб», «Пекарь», «Вереск», «Саф-Нева», «Русский Бисквит», «Чипита», «Авангард».



Основные поставщики комплектации:

«Habasit» (Austria), «Ammeraal» (Holland), «Chiorino» (Italy), «System Plast» (Italy), «AVE» (Spain), «Uni» (Denmark), «Rexnord» (Holland), «Schneider Electric» (France), «Omron» (Japan), «Sew Eurodrive» (Germany), «Bonfiglioli» (Italy), «SMC» (Japan), «Allen-Bradley» (USA), «Siemens» (Germany).

Численность конструкторского отдела:

10 человек.

Конструкторский отдел предприятия объединяет специалистов самого высокого класса с многолетним опытом создания и эксплуатации конвейерного оборудования и систем автоматизации.

Численность производственного персонала:

60 человек.

Оборудование: Металлорежущие станки (Россия, Чехия, Тайвань), сварочное оборудование (Италия, Россия), гибочное оборудование (Россия), оборудование для порошковой окраски (Россия, США), термoplast-автоматы (Россия, Тайвань), гидравлический пресс (Италия), установки для лазерного раскроя (Германия, Болгария), установка для устранения цветов побежалости и пассивации после сварки (Италия).

Дополнительные производственные мощности:

«Ленинградский Северный Завод».



История

Наша компания с 1998 года специализируется на производстве систем автоматизации для различных производственных процессов в области перемещения продукции. С 2003 года «П.Т. Групп» базируется на территории Ленинградского Северного завода, что позволило расширить производственные мощности и увеличить выпуск продукции. В 2005 году открылось несколько новых направлений деятельности компании.

В начале 2008- компания отметила десятилетие со дня образования. В следующем году мы не только успешно выстояли в кризис, но и увеличили объемы производства.

2011 год - расширение производственных площадей - 2500 кв.м.

2013 - Нам 15 лет !



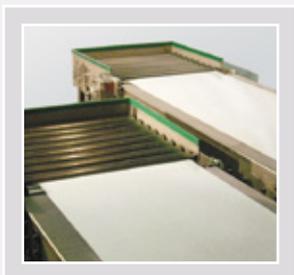
Наши преимущества

Отличительная особенность нашей компании - индивидуальный подход к каждому Заказчику. Изготавливая оборудование по техническому заданию, мы досконально учитываем Ваши требования в части комплектации (привода, ленты, цепи), материала изготовления (сталь, алюминий, нержавеющая сталь) и цвета конструкции. Для пищевых производств мы можем предложить специальную программу гигиенических решений. Одна и та же задача может иметь несколько вариантов исполнения, и наш конструкторский отдел всегда готов предложить клиентам альтернативные решения.



О сайте

На сайте вы сможете посмотреть фотографии и видео выполненных нами работ, послать запрос на расценку интересующего Вас транспортера. Так же на сайте Вы сможете выбрать и заказать конвейерные комплектующие для производства и модернизации конвейеров.



Гарантия

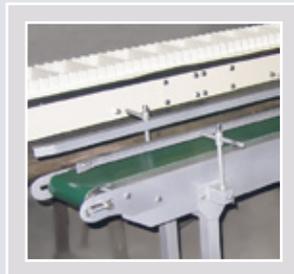
Срок общей гарантии на конвейеры 12 месяцев со дня получения Заказчиком или в случае монтажа (шеф-монтажа) специалистами «П.Т. Групп» со дня подписания акта сдачи-приемки оборудования (запуска в эксплуатацию).

Сервис

Вы можете воспользоваться следующими услугами компании «П.Т. Групп»:

- Выезд менеджера проекта к Заказчику для демонстрации презентации и консультации по выбору конвейеров, составления технического задания.
- Выезд конструктора для замеров, согласования технического задания, шеф-монтажных работ, обучения персонала Заказчика.
- Выезд технических специалистов для монтажа оборудования, профилактического осмотра конвейерных систем.

- Конвейерная система должна удовлетворять Российским требованиям по безопасности для здоровья персонала, электробезопасности и электромагнитной совместимости, экологичности и пожарной безопасности.
- Обслуживание системы должно быть сведено к минимуму. В связи с непрерывностью работы производств, предусматривается возможность обслуживания системы в процессе работы. Обслуживание систем должно осуществляться имеющимся персоналом цеха без привлечения дополнительной рабочей силы.
- Алгоритм работы системы в целом, а также каждого ее элемента и программного модуля, должен быть четко описан и предоставлен Заказчику.
- Заказчику предоставляются сборочные чертежи системы, паспорта на оборудование и сертификаты.
- Установка системы не должна надолго останавливать производство.
- В случае перебоев в работе, система легко перезапускается
- Должна быть заложена возможность расширения/модификации системы.
- Текущие расходы по эксплуатации и обслуживанию систем должны быть сведены к минимуму.
- При проектировании системы учитывается специфика данной отрасли.



С каждым Заказчиком мы стараемся найти оптимальное решение поставленных задач, добиться максимального экономического эффекта от автоматизации процессов при минимальных финансовых затратах. Надеемся и Вас увидим среди наших Заказчиков, друзей и партнеров.

Все ли производители конвейерных систем предъявляют своей продукции одинаковые требования качества?

В РФ производством конвейеров занимается более 100 предприятий, но, вероятно, не наберется и 10 фирм, уделяющих при проектировании достаточное внимание вопросам гигиены.

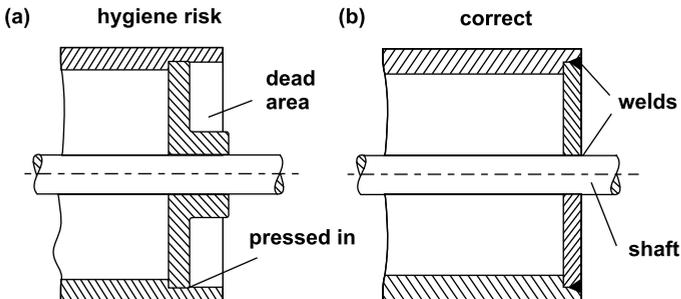
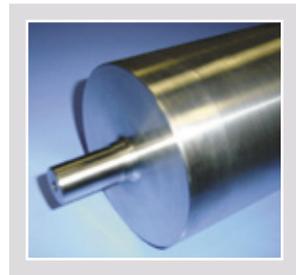
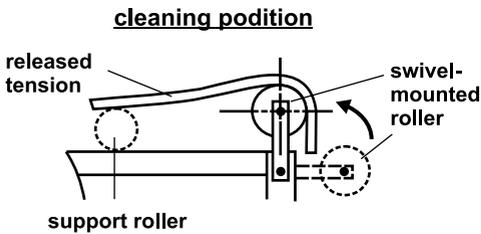
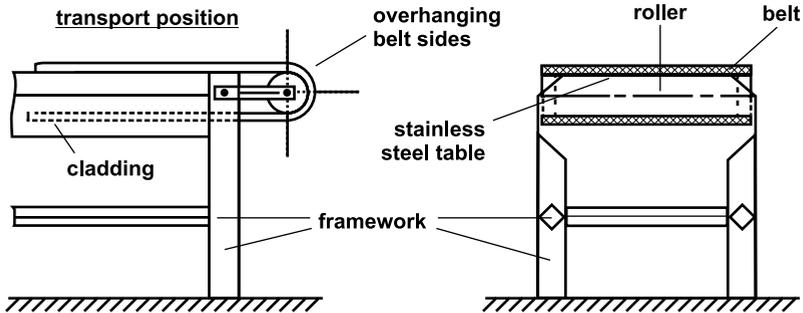


Программа гигиенических решений для пищевых производств.

Большое внимание при проектировании конвейеров мы уделяем гигиеническим требованиям для производств с открытыми процессами. Открытые процессы используются в разных типах оборудования при производстве молочных продуктов, алкогольных и безалкогольных напитков, кремовых продуктов, масел, жиров, продуктов из кофе, сахара, хлебных злаков, овощей, фруктов, кондитерских изделий, мяса и рыбы. Риск загрязнения пищевых продуктов микроорганизмами-продуцентами в процессе открытой обработки увеличивается во много раз в неправильно спроектированном оборудовании. Поэтому при проектировании мы учитываем условия окружающей среды, а также стадии производственного процесса. Главное, спроектированное оборудование и окружающая среда не должны позволять микроорганизмам-продуцентам размножаться в производственных условиях и превышать предельно допустимые титры. Решающим гигиеническим аспектом для оборудования являются области контакта, в которых следует избегать накопления пыли, микроорганизмов и насекомых. Особенно в труднодоступных для очистки местах. Для открытых процессов нами разработана специальная конструкция конвейеров. Выполненная с учетом международных стандартов гигиены конструкция, к тому же является быстросборной (20-30 мин) и удобной для санитарной обработки.

Конечно, конвейеры, изготовленные в соответствии с такими требованиями стоят дороже. Но разве качество Вашей продукции и Ваша торговая марка стоят меньше? Ниже мы приводим несколько примеров проектирования с учетом гигиенических норм.

Пример проектирования шарнирного соединения концевых барабанов. Такое соединение облегчает очистку области между лентой и подложкой. При повороте барабана снимается натяжение ленты и обеспечивается необходимое пространство для очистки стола.



Конструкция барабанов. (а) углубления на боковых поверхностях барабанов образуют «мертвые зоны» скопления продукта; (б) сплошные сварные боковые поверхности, предотвращают возможность возникновения гигиенического риска и легко очищаются.

Полностью программу можно прочитать на сайте www.конвейер.рф



Важным видом оборудования в процессе производства хлебобулочных изделий, является расстойная камера. Стоит из теплоизолированной камеры, спирального конвейера, установки климат-контроля. Камера для спирального конвейера выполняется из пенополиуретановых сэндвич панелей, и может иметь любые конфигурации и размеры, с учетом всех особенностей вашего производства. Камера комплектуется необходимым количеством дверей и окон. Высоко эстетичный внешний вид прекрасно гармонирует с фактурой любого пищевого предприятия.

Применение спирального двухбарабанного конвейера в расстойной камере является лучшим решением по своей универсальности. Продукт не меняет своего положения на ленте, не деформируется и не пересыпается. Широкий диапазон регулирования скорости движения ленты позволяет растаивать, как маленький продукт - сухку (-20 мин), так и большой - баранку, круасаны (-50-60 мин) и т.д. Вход на конвейер и выход с него расположены на одной высоте, что позволяет строить удобные транспортные линии. Надёжность спирального конвейера производства П.Т.Групп, применение комплектующих лучших мировых производителей, практическое отсутствие необходимости в обслуживании делает его незаменимым видом оборудования в производстве.

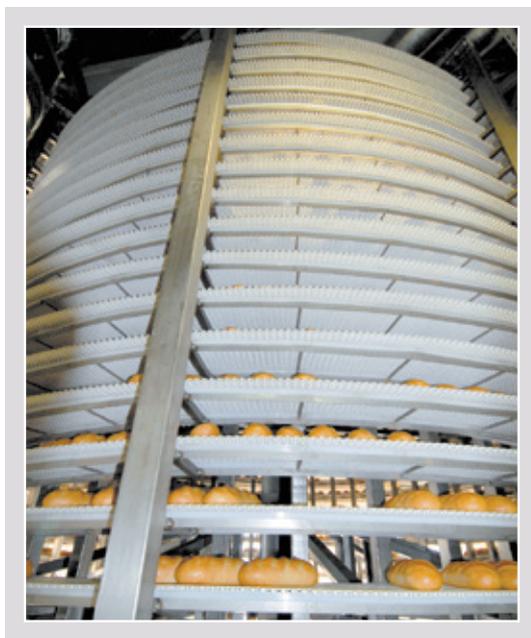


Установка климат контроля имеет полностью автоматическое управление. Необходимо всего лишь подвести к ней пар и выставить на пульте управления желаемую температуру и влажность. Точность поддержания указанных выше параметров в пределах 1%. Установка климат-контроля имеет систему принудительной конвекции воздуха, что позволяет иметь равномерную воздушную среду по всему объёму камеры.



Охлаждение продукции один из самых важных и долговременных процессов в хлебопекарном производстве. Перед упаковкой, продукт должен остыть до температуры, при которой не будет образовываться конденсат. Только в этом случае гарантируется хороший внешний вид и долговременное хранение продукта. Лучший товарный вид продукта получается в процессе естественного охлаждения, без применения климатических установок, однако в этом случае процесс охлаждения будет очень длительный (от 0,5 ч до 3-5 часов.) Лучшее решение для столь длительного процесса - спиральный конвейер (кулер). Ввиду спиральной геометрии расположение ленты в пространстве, достигается возможность накопления большой длины ленты в минимальном объёме, что позволяет существенно экономить производственные площади. Кроме того, на ленте спирального конвейера продукт транспортируется максимально деликатно, без изменения своего положения относительно ленты.

Для поддержания заданной температуры в помещении, применяется система вытяжной вентиляции.



Ведущую роль в надёжности спирального конвейера имеет конвейерная лента. Мы используем лучшую ленту, специально разработанную для охлаждения хлебобулочной продукции - пластиковую, производства «Nabasis» M5290 (93) и нержавеющей «Twentebelt».

При необходимости, спиральный конвейер может быть помещён внутрь теплоизолированной камеры, где необходимые параметры воздуха (температура и влажность) будут поддерживаться автоматически установкой климат-контроля. Возможны дополнительные опции, такие как тонкая фильтрация воздуха, поступающего в камеру, обеззараживание.



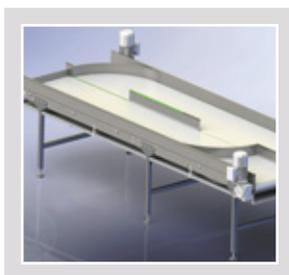
Типовая линия охлаждения включает в себя следующую систему конвейеров:

- Конвейер принимает хлеб с пода печи и подает на конвейер, поднимающийся на заданную высоту.
- На подъемных конвейерах модульная лента, может быть с поперечными лопатками либо с противоскользкими накладками, предотвращающими скатывание продукции вниз. Выбор типа ленты зависит от угла наклона конвейера и типа охлаждаемой продукции.
- Далее хлеб поступает на конвейер с модульной лентой, собственно для охлаждения. Специальная конструкция ленты обеспечивающая 90% открытой поверхности, позволяет равномерно охлаждаться хлебу со всех сторон. Время охлаждения в нормальных условиях составляет примерно от 0,5-3 часа.



- Конвейеры подвешиваются на цепях или резьбовых штангах. Практически не нуждаются в техническом обслуживании, предусмотрена пружинная натяжка ленты.
- Конвейеры могут закрываться снизу быстростъемными поддонами из нержавеющей стали для сбора крошки. Вверху может быть установлена крышка из поликарбоната или нержавеющей стали.
- Пульт управления с частотными преобразователями для точной настройки скоростей конвейеров, светозвуковые колонны.



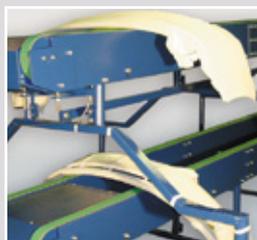
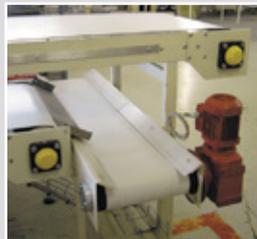




Предназначены для перемещения лотков с хлебобулочными изделиями от упаковки до экспедиции.



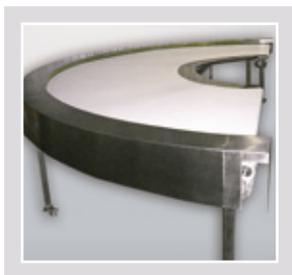
На сегодняшний день это самый распространенный вид конвейеров. Ленточные конвейеры применяются во всех отраслях промышленности, а разнообразие лент делает их возможности практически безграничными. Мы производим широкий спектр ленточных конвейеров: прямые, поворотные, наклонные, желобчатые.



Опции:

Система выравнивания ленты.
Система очистки ленты на ходу.

В определенных условиях используются ленты с наклеенным поперечным и/или продольным профилем.



Использование поворотного ленточного транспортера позволяет решать проблемы размещения оборудования в цехе. Основное преимущество поворотного конвейера - обеспечение равномерности потока транспортируемой продукции при существенной экономии места на производстве.

Применяются в производственных линиях, для транспортировки штучной продукции (коробки, ящики, упаковки).

Отдельный вид поворотных конвейеров - с ножевыми разворотами. Широко используется в кондитерской и хлебо-булочной промышленности. Благодаря ножевому развороту с минимальным диаметром 8мм, обеспечивается плавный переход продукции с одного конвейера на другой.



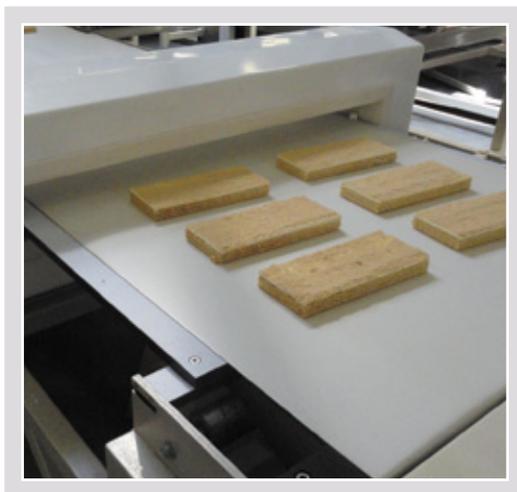
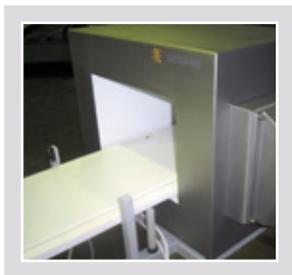
Главный конкурент ленточных конвейеров - конвейеры с модульными лентами. Они состоят из термопластичных пластмассовых модулей, которые соединены между собой прочными пластмассовыми или металлическими стержнями. Цельная конструкция из пластмассы обеспечивает долгий срок службы и великолепные результаты во многих областях применения. Кирпичное соединение создает возможность для сборки различной ширины и обеспечивает высокую боковую и диагональную прочность и жесткость. В отличие от ленточных конвейеров, где движение ленты осуществляется за счет трения о барабан, модульные ленты движутся за счет сцепления с зубьями звездочек, поэтому натяжение лент слабее и, соответственно, легче их установка и обслуживание.



Высокая температурная область использования от -70 до $+130^{\circ}\text{C}$. Ленты типа Flush Grid дают возможность для оптимального проникновения воздуха и жидкости сквозь ленту для лучшего охлаждения и мытья продукта при транспортировке.



Конвейеры с металлодетекторами предназначены для обнаружения в продукции включений металла. При обнаружении металла раздается свето-звуковой сигнал или конвейер автоматически отбраковывает продукцию. Мы устанавливаем металлодетекторы «Sartorius» и «Metler Toledo».



СЕТЧАТЫЕ КОНВЕЙЕРЫ

Сетчатые конвейеры применяются для обсыпки печенья, глазировки различных продуктов. В спиральных конвейерах также используется сетка, для лучшего доступа к продукту, в процессах охлаждения /заморозки.





Наша фирма разрабатывает и изготавливает пульты управления (ПУ) как стандартной комплектации, так и на заказ. Вместе с ПУ поставляется паспорт, схема электрическая принципиальная на ПУ и схема электрическая подключения ПУ к конвейеру (системе конвейеров). Гарантия на ПУ и конвейер (систему конвейеров) - 12 месяцев.

По желанию Заказчика в разработках и изготовлении пультов и систем управления используются комплектующие практически любых известных фирм. Пульты могут оснащаться контролером, ЖК-панелью, светозвуковыми колоннами, преобразователями частоты, разнообразными датчиками и т.д.

 дарница



 kraft foods





SCANBELT



OMRON

FESTO

SIEMENS



BONFIGLIOLI



ООО «П.Т. Групп»

Адрес:

197348, Санкт-Петербург,
Колямажский пр., д. 10
территория ЗАО «Ленинградский
Северный Завод».

Бюро пропусков с 8.30 до 17.00,
перерыв с 13.00 до 13.30.

Ближайшие станции метрополитена:
ст.м. «Пионерская»,
ст.м. «Черная Речка».

Местный телефон 172.

**Отдел продаж - конвейерное
оборудование**

Тел/Факс: (812) 92-92-125,
329-07-34, 329-07-35

<http://www.конвейер.рф;>

E-mail: trak@trak-on.ru

Отдел закупок

Тел: 8-911-201-44-88.

Тел/Факс: 329-07-34.

<http://www.конвейер.рф;>

E-mail: omts@trak-on.ru

