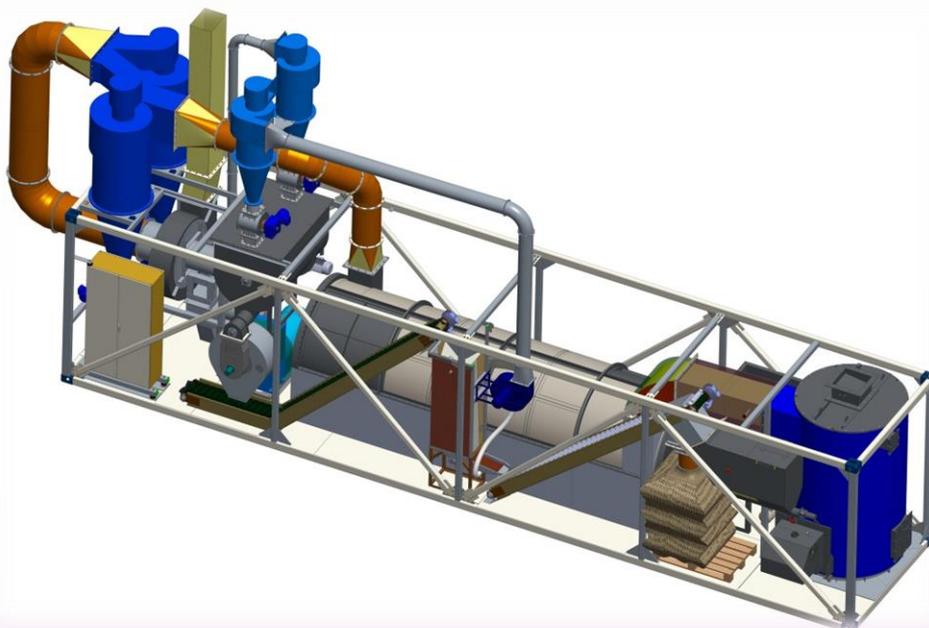


ООО «БТК «Поли-НОМ»  
Россия, 194223, г. Санкт-Петербург,  
ул. Курчатова, д. 9  
тел./факс: +7 812 6330961  
          +7 812 6330962  
          +7 812 6330965  
[btkpolinom@gmail.com](mailto:btkpolinom@gmail.com)  
[www.poli-nom.ru](http://www.poli-nom.ru)

## МОДУЛЬНАЯ МОБИЛЬНАЯ ЛИНИЯ ГРАНУЛИРОВАНИЯ ПОЛНОЙ ЗАВОДСКОЙ ГОТОВНОСТИ



Санкт-Петербург 2016 г.

### **НАЗНАЧЕНИЕ:**

Линия полной заводской готовности в модульном (мобильном) варианте для производства древесных гранул (пеллет) из древесных опилок с исходной влажностью до 55% производительностью до 800 кг в час, при условии соблюдения требований к сырью.

Модульная мобильная линия гранулирования включает в себя все то же оборудование, которое входит в состав обычной стационарной линии, но поставляется уже в состоянии полной заводской готовности.

Модульная линия гранулирования предназначена тем, кто хочет получать стабильный доход, имея небольшие объёмы сырья в виде сырых опилок, и хочет сэкономить собственные средства на монтаже и пуско-наладке.

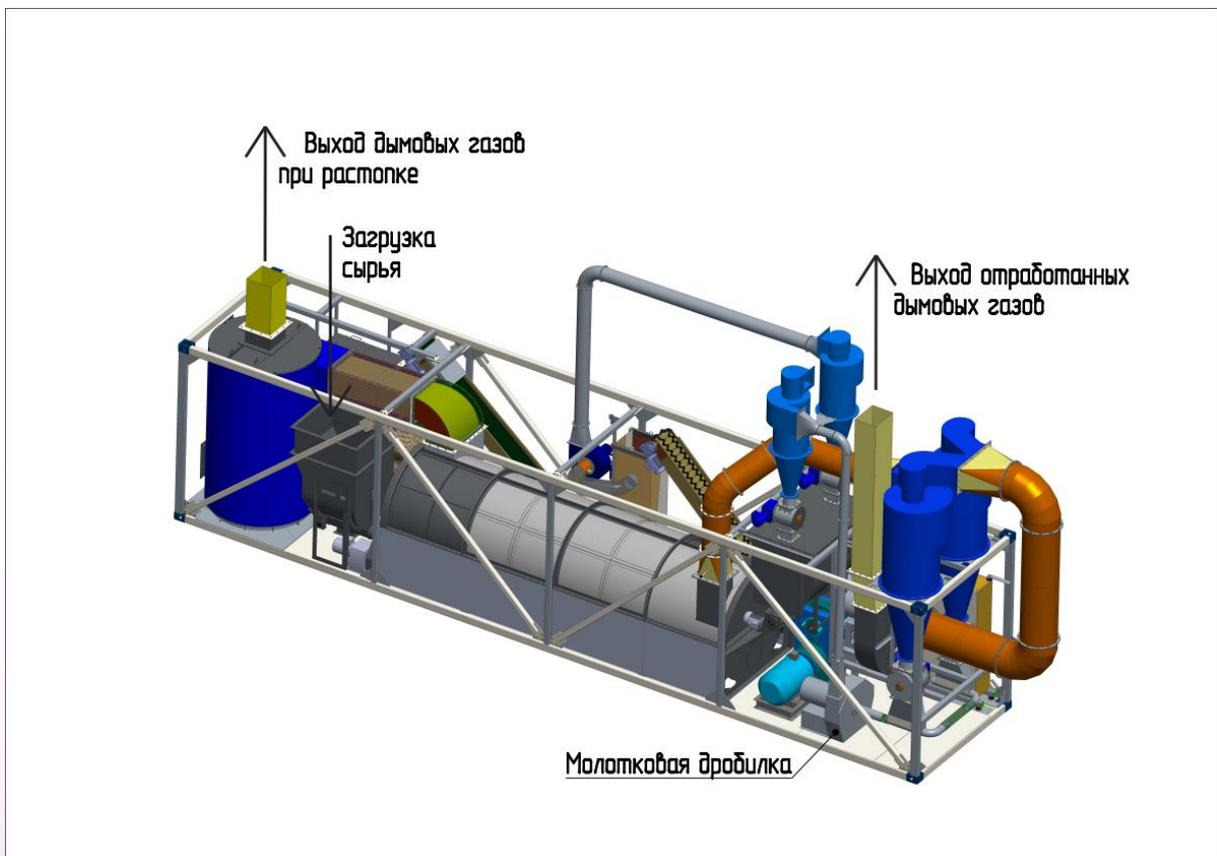
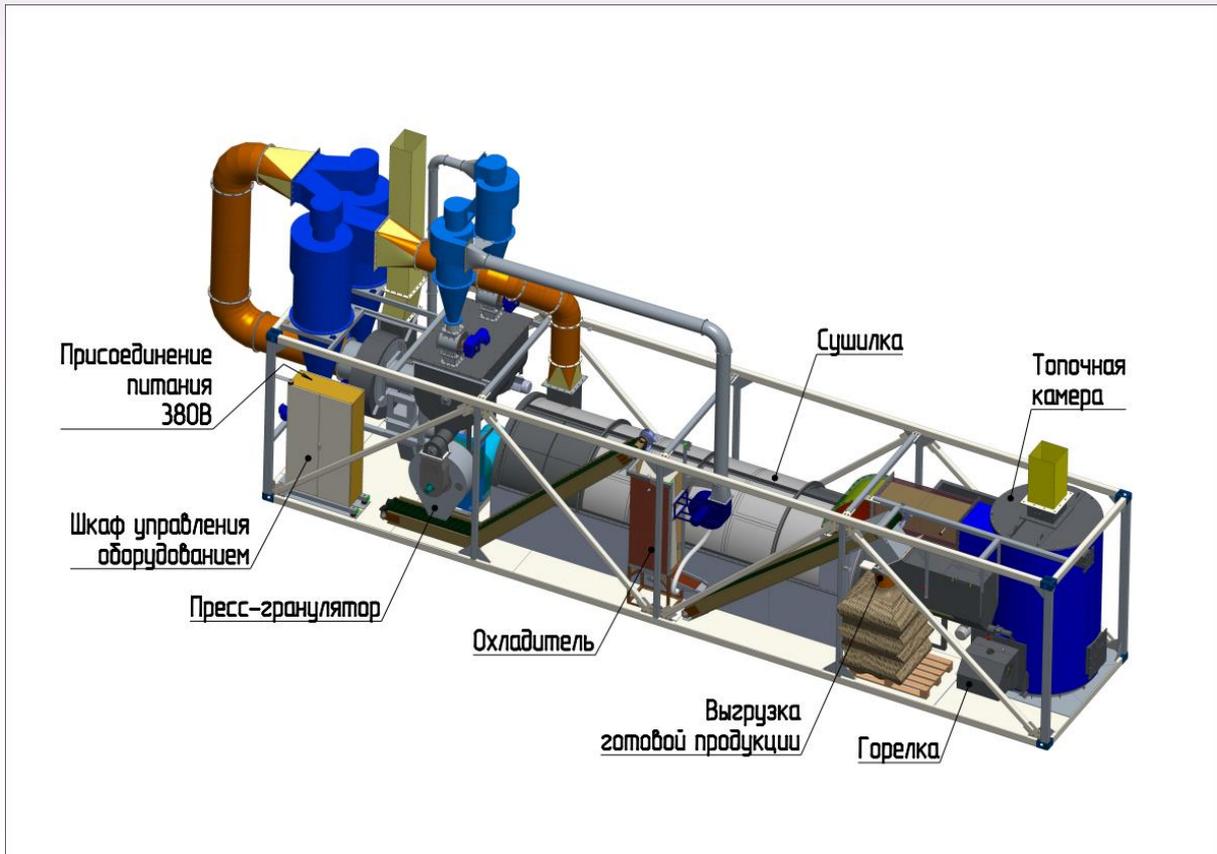
### **КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ:**

Оборудование линии располагается на специально изготовленной силовой раме, имеющей габаритные размеры, соответствующие размерам 40-футового морского контейнера увеличенной высоты («High-Cube»). Рама имеет специальные посадочные места для установки её на контейнеровоз, а также может перевозиться на обычном автотрейлере. В транспортном состоянии рама с установленным на ней оборудованием не превышает разрешенные транспортные габариты и не требует спецразрешений для перевозки автотранспортом или другими видами транспорта.

Модульная мобильная линия гранулирования перевозится на место эксплуатации в транспортном состоянии, с демонтированными и уложенными внутрь рамы выступающими элементами. После разгрузки и установки на месте эксплуатации, линия приводится в рабочее состояние путем установки демонтированных частей (циклоны, газоходы) и подключения к электрической сети. Высота линии в рабочем состоянии увеличивается в высоту за счёт выступающих элементов (циклонов и газоходов) до 5,65 м. Время подготовки линии к началу эксплуатации составляет 2-3 рабочие смены.

Сырьё для производства древесных гранул – древесный опил – загружается в приемный бункер объёмом 2,0 м<sup>3</sup>, откуда при помощи шнекового транспортера поступают на сушку в барабанную роторную сушилку. Теплогенератором для сушки является топочная камера с пеллетной горелкой тепловой мощностью 0,8 МВт. Высушенное сырьё поступает в циклон пневморазгрузки, и далее на молотковую дробилку. Отработанные газы удаляются из циклона дымососом через дымовую трубу в атмосферу. После молотковой дробилки через циклон измельчённая древесина поступает в пресс-гранулятор. Готовые гранулы при помощи ленточного транспортера поступают в охладитель, а далее на вибросито.

После вибросита готовые просеянные гранулы при помощи ленточного транспортера поступают на фасовку. Некондиционные гранулы и пыль после вибросита при помощи системы пневмотранспорта с циклонной разгрузкой направляются повторно на гранулирование. Часть готовых гранул отводится от транспортера на фасовку и подаются в качестве топлива в пеллетную горелку. Управление линией производится с помощью автоматической системы управления.



**КРАТКИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:**

Готовая продукция: древесные гранулы (пеллеты); диаметр, мм .....	8 (6)
Производительность по готовой продукции*, кг/час.....	750÷800
Вид фасовки готовой продукции .....	мягкие четырёхстропные контейнеры типа МКР (big-bag)
Габаритные размеры линии в транспортном состоянии:	
- длина, мм .....	12190
- ширина, мм .....	2438
- высота, мм .....	2896
Габаритные размеры линии в рабочем состоянии:	
- длина, мм .....	13746
- ширина, мм .....	2438
- высота, мм .....	5636
Масса линии в сборе, не более, кг.....	15000
Установленная электрическая мощность всего оборудования, кВт.....	150
Средняя потребляемая электрическая мощность всего оборудования, кВт*ч.....	97
Температурный режим эксплуатации, °С .....	-10...+35
Количество обслуживающего персонала, чел./смену .....	2
Тип системы управления .....	автоматическая, на основе ПЛК

*\* производительность указана при соблюдении следующих условий: сырьё – чистый опил мягких хвойных пород древесины исходной влажностью 50% без посторонних включений; при влажности сырья более 50% производительность может снизиться.*

**УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ:**

Франко-завод производителя, Ленинградская область, п. Роцино

**СРОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ:**

Срок изготовления – 4,5...5 месяцев с момента первого авансового платежа.

**ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА:**

Гарантийный срок эксплуатации составляет 12 месяцев, но не более 18 месяцев с момента отгрузки оборудования со склада завода-изготовителя.

**Видео работающего оборудования:**

<https://youtu.be/yxmCYgorjkY>