ЛЕНПРОДМАШ

ОПЫТ ОПРЕДЕЛЯЕТ КАЧЕСТВО

Машиностроительный завод Ленпродмаш

- Проектирование и изготовление оборудования для линий розлива
- Литейное производство

Санкт-Петербург
Рижский пр., 40

lenprodmash.com
+7 (812) 2440151

ЛЕНПРОДМАШ
ОПЫТ ОПРЕДЕЛЯЕТ КАЧЕСТВО

ИСТОРИЯ ЗАВОДА

Современное здание завода

История ЗАО «Ленпродмаш» начинается с 1874 года, когда Н.Я. Паль организовал Чугунно-Литейный механический завод и алебастровые мастерские арендовав, заброшенные на тот момент, производственные площади. Завод не был промышленным гигантом, но, тем не менее, это были и не кустарные мастерские. Объёмы потребления постоянно росли, что требовало немалых усилий: в частности — необходимо было получать официальные разрешения на увеличение ежегодных квот на ввоз железа и чугуна. Паль был энергичным и прозорливым промышленником, что позволяло ему долгое время развивать завод, наращивать объёмы заказов и привлекать новую рабочую силу.

В 1915 году Паль отошёл от этого производства, передав его в аренду акционерному обществу «Мантель» из г. Риги. Но после революции 1917 года завод остался без управления и без работы. Коллектив рабочих обратился в Петроградский совет с просьбой передать завод во временное владение товариществу «Общий труд». В тридцатые годы началось время бурного развития завода. Завод начинает работу над производством пищевого оборудования. При заводе работала школа ФЗУ. Во время Великой отечественной войны машиностроительный завод «Красная вагранка» получил наименование — завод № 848. В разное время на предприятии производили: гладильные прессы, отпариватели для швейной промышленности, машины для пищевой промышленности, оборудование для безалкогольной и бродильной промышленности, буровые станки, камнедробилки, судовую аппаратуру и др. В 1946 году ему вернули прежнее название «Красная вагранка». С 1959 года завод «Красная Вагранка» объединён с «Ленмашзаводом» с присвоением наименования «Ленмашзавод». «Ленпродмаш», завод получил в 1973 году и был организован на базе производственного объединения Продмаш. В то время это позволило объединить усилия советских инженеров и конструкторов в разработке оборудования для пищевой промышленности.

Награда за качество

В настоящее время, завод стал одним из ведущих российских **производителей оборудования**. «Ленпродмаш» специализируется на производстве фасовочно-упаковочных машин для розлива жидких и вязких пищевых продуктов, а также поставляет широкий ассортимент оборудования для комплектации линий розлива под ключ.

Так же, завод сохранил литейное производство и предлагает **услуги по литью на заказ**. Благодаря своему опыту, наличию собственного литейного цеха и квалифицированным специалистам, завод способен выполнять заказы различной сложности и объемов, что делает его привлекательным партнером для компаний из разных отраслей.

Производственные возможности предприятия позволяют сконцентрировать на собственных площадях все стадии изготовления деталей и сборки машин: литье по выплавляемым моделям, гибка, ковка, штамповка, плазменная резка, обработка на всех видах металлорежущих станков, в том числе с ЧПУ, сварка нержавеющей стали, шлифовка и полировка деталей, литье резиновых и пластмассовых изделий.

ТРИБЛОК

Автомат последовательно проходит три цикла: ополаскивание бутылок, розлив и укупорка. Аппарат осуществляет розлив в пластиковые (ПЭТ) или стеклянные бутылки емкостью 0,2–2 литра. Роторный принцип фасования обеспечивает синхронную работу трех блоков, поддерживая непрерывность производственного процесса.

Триблок работает с такими продуктами как: молоко и кисломолочные продукты, пиво, лимонады, воды газ/негаз, алкогольные напитки.

Части механизма, контактирующие с сырьем, изготавливаются из нержавеющей стали. Это химически нейтральный элемент, не вступающий в реакцию с жидкостями. Система очистки воздуха, поступающего в рабочие зоны, обеспечивает должный уровень стерильности. Также в механизме триблока отсутствуют «мертвые зоны», за счет чего внутренние элементы машины на 100% доступны для проведения плановой дезинфекции. Поэтому готовая продукция соответствует стандартам современных технологий асептического производства.

Производительность, бут/час:
1500, 3000, 6000, 9000

МОНОБЛОК

Моноблок представляет собой автоматизированную разливочно-укупорочную машину для различных продуктов. Розлив осуществляется в стеклянную или пэт тару.

Моноблоки розлива занимают меньше места, чем крупные линии розлива, что делает их хорошим вариантом для небольших производств.

Производительность, бут/час:

3000, 6000, 8000

Моноблоки рабмасло, вино, соки с мякотью, санитайзеры, капли, санитайзеры, жидкости на масляной основе.

ОПОЛАСКИВАЮЩАЯ МАШИНА

Процесс обработки стеклянной и пластиковой тары должен включать в себя очищение озонированной водой на ополаскивающей машине. Эта процедура удалит поверхностные частицы пыли и другие загрязнения, которые могли осесть на стенках тары во время транспортировки или хранения.

Атомы озона, которые содержатся в воде для очищения, обеспечивают стерильность емкостей. Обеззараживание поверхности продлевает срок хранения продукции без необходимости использования консервантов.

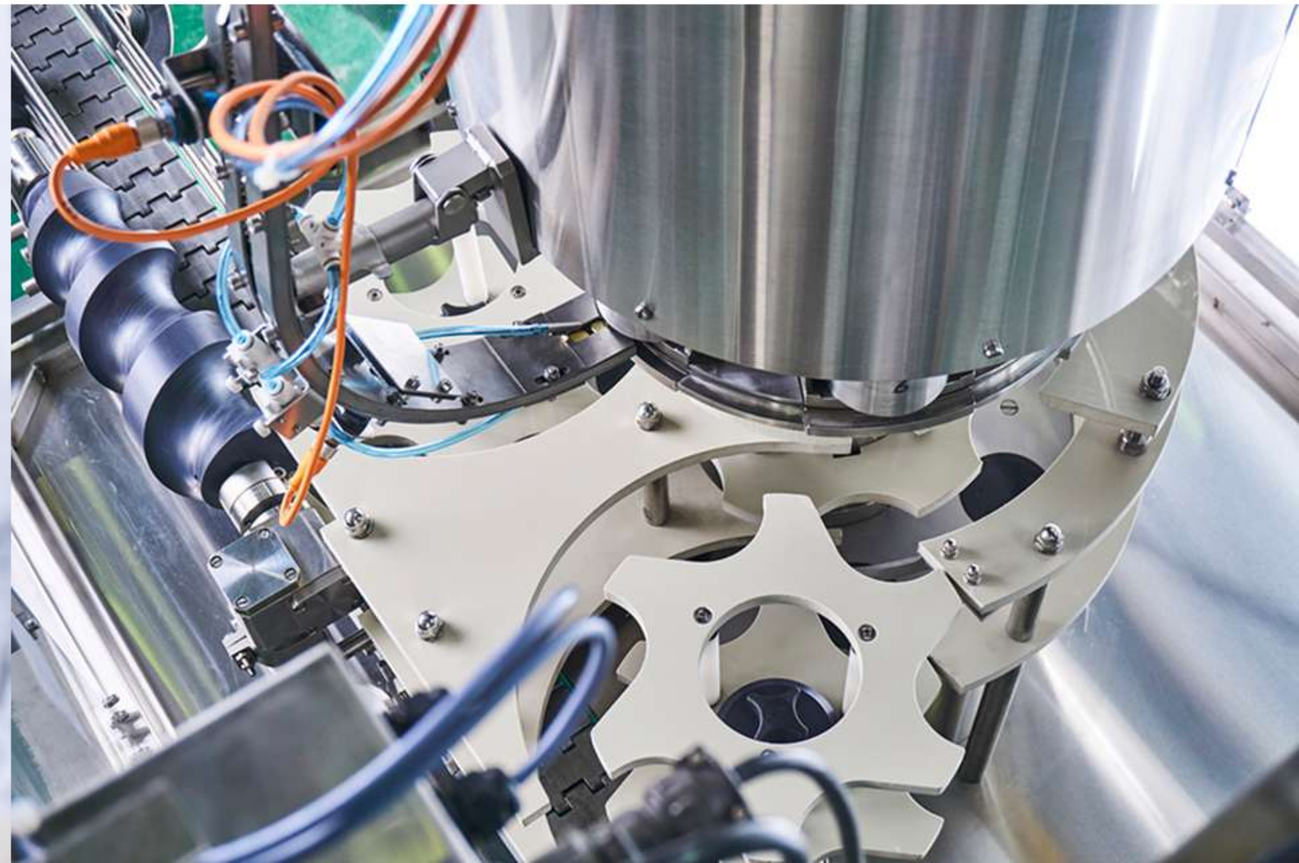
Работа ополаскивающего оборудования может идти параллельно с другими блоками, и не препятствовать работе производства. Например, пока на одном этапе происходит лишь загрузка тары, ополаскиватель стеклянных бутылок уже выпускает предыдущую партию, готовясь принять следующую. Такой модуль может быть смонтирован на одной станине с подающей лентой, автоматом розлива и укупорочной машиной. Аппарат впишется в производства с использованием пивных бутылок, банок и любых других видов тары.

Производительность, бут/час: 3000, 6000, 8000

УКУПОРОЧНЫЙ АВТОМАТ

Завод "Ленпродмаш" предлагает автоматы для укупорки бутылок разного размера, изготовленных из пластика или стекла. Машины используются на автоматизированных производственных линиях и отвечают за сохранность продукции во время транспортировки и хранения благодаря герметичному закрытию тары.

Производительность, бут/час: 3000, 6000, 8000



ЭТИКЕТИРОВОЧНЫЕ АВТОМАТЫ

Этикетировочные машины предназначены для нанесения этикеток на пластиковые и стеклянные бутылки различного объема. Модульная конструкция позволяет быстро заменять сменные узлы, оптимизируя аппарат для работы с тарой. Процесс настройки входных узлов занимает несколько минут.

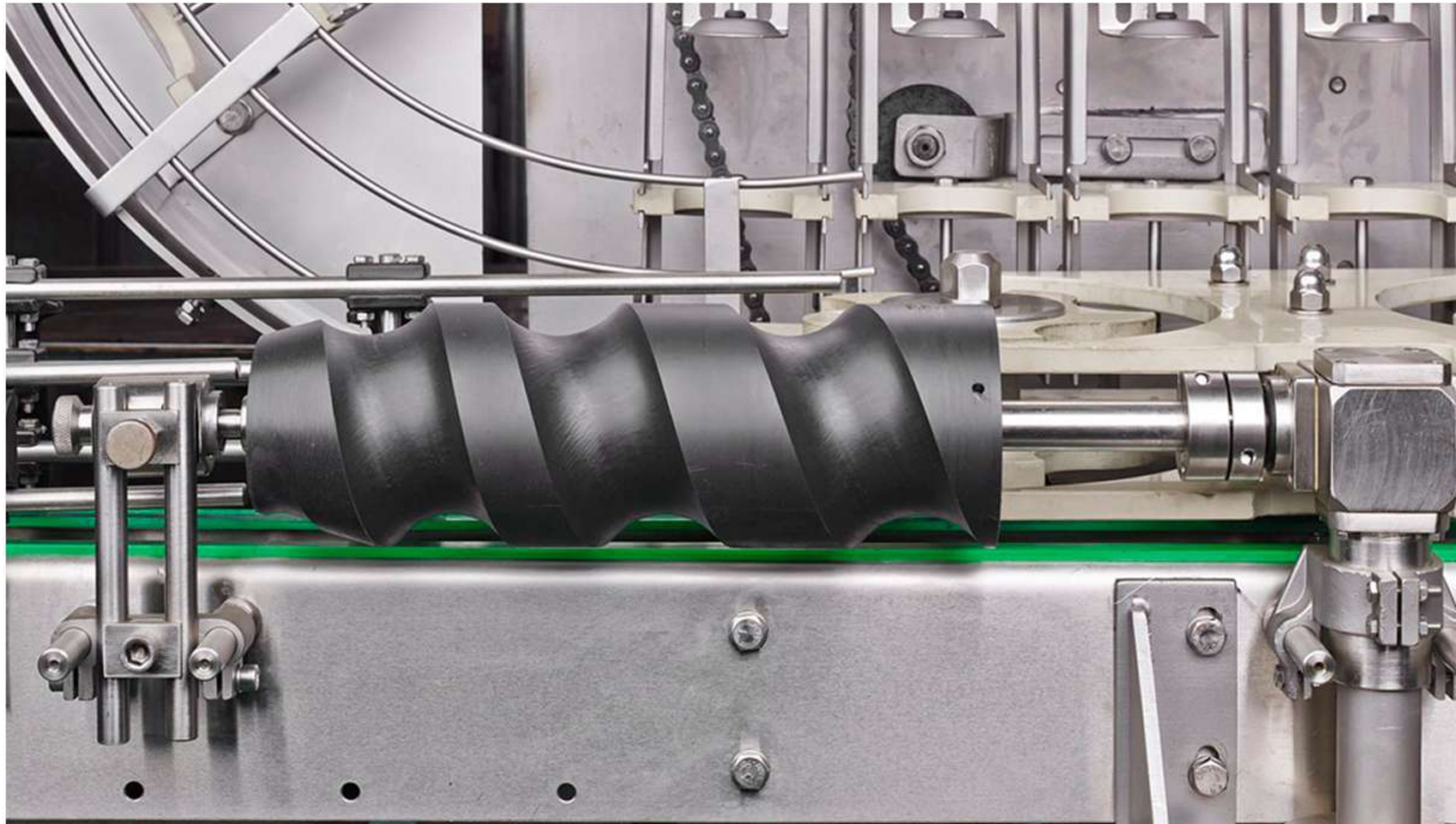
Наш завод предлагает этикетировочные автоматы для **нанесения до 4х самоклеющихся этикеток, одной круговой полипропиленовой или бумажной этикетки.**

Производительность, бут/час: 3000, 6000, 8000

ИНСПЕКЦИОННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Инспекционная машина (бракераж) ЛПМ7 для конвейерных линий позволяет проводить выходной контроль и отсеивание бракованных экземпляров. Обнаружив отклонение от нормы, оператор одним нажатием кнопки исключает бутылку из общей ленты

Производительность, бут/час: 6000



КОНВЕЙЕРНЫЕ СИСТЕМЫ

Конвейерные системы - это механизмы, которые используются для перемещения различных материалов и продуктов на производственных линиях. Они состоят из непрерывной цепной ленты, которая движется по замкнутому контуру, а также из различных элементов, таких как ролики, направляющие, приводные и тормозные устройства.

Конвейеры для розлива воды применяются на пищевых производствах, где есть необходимость соблюдения максимальной чистоты и безопасности. Помимо этого, конвейеры нужны и для других промышленных отраслей, например: производство автомобилей, электроники, лекарственных или косметических средств.

Конвейерные системы повышают производительность и эффективность производства, снижают затраты на трудовые ресурсы, уменьшают вероятность ошибок и повреждений продукции в процессе перемещения, а также автоматизируют производственные процессы.

ЯЩИКОМОЕЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Машина для мойки ящиков ЛПМ14 позволяет максимально автоматизировать конвейерные линии на предприятиях. Каждое производство в сфере пищевой промышленности активно использует технологическую тару для хранения и перевозки различных продуктов. Пластиковые ящики являются универсальной многоразовой емкостью.

Производительность, ящ/час: 200, 400, 800

ПРИМЕР РАБОТЫ ЛИНИИ РОЗЛИВА ЛИМОНАДА

Производительность, бут/час: 12000

Вода, предназначенная для приготовления напитка, через кран, фильтр и клапан подается **в колонку деаэрации**, где вакуумным насосом создается разреженная среда, в которой вода освобождается от значительной доли содержащегося в ней воздуха. Из колонки деаэрации вода сатурационным насосом подается в струйную насадку. Проходя через насадку, вода сталкивается с двуокисью углерода и насыщается ею. Насыщенная вода поступает в колонку карбонизации, находящуюся под избыточным давлением CO2.

Новая пустая тара сплошным потоком подается конвейерной цепью к турникету **триблока**. В турникете тара разделяется шнеком и по одной подается во входную турникетную звездочку, которая переносит тару с конвейерной цепи к захвату носителя, где она захватывается за горлышко. В процессе перемещения по ротору тара переворачивается донышком вверх и своим горлышком нажимает на рычаг клапана, управляющего подачей воды. Внутрь тары подается струя воды под давлением и происходит ополаскивание. **При отсутствии тары в захвате носителя клапан не открывается и вода не подается**. Далее по ходу движения тара откидывается назад на 10-15° от вертикали. При этом клапан перекрывает подачу воды и остатки воды стекают в поддон, после чего захват носителя возвращает бутылку в первоначальное положение и передает ее через три турникетные звездочки на столики подъемных цилиндров фасовочного ротора. Подъемные цилиндры поднимают бутылки к фасовочному устройству, где она центрируется, герметизируется и в ней создается вакуум. После чего происходит наполнение тары. После наполнения тара опускается и промежуточной турникетной звездочкой переносится от фасовочного ротора к ротору укупорочному. Перед укупорочным ротором установлен приемник, в который поступают колпачки по лотку из бункерориентатора. При прохождении тары под приемником колпачки надеваются на горлышко тары. В укупорочном роторе на тару с колпачком опускается вращающаяся закаточная головка. Она прижимает упором колпачок к венчику горловины тары, а ролики головки производят закатку колпачка. Затем головка поднимается, а тару, выходная турникетная звездочка переносит с укупорочного ротора на конвейерную цепь.

Стеклянные бутылки должны быть чистыми и сухими. Для сушки бутылок перед наклейкой этикетки в линию встроен **осушитель**. Далее тара попадает на **блок этикетирования**. Тара разделяется шнеком и по одной подается на турникетную звездочку, которая переносит ее с конвейерной цепи на столик ротора, где она фиксируется между столиком и центратором. Этикетка выданная аппликатором встречается с бутылкой и за счет вращения столиков наматывается на нее. Для завершения приклеивания этикетка разглаживается щетками и прижимается к бутылке.

Тара обклеенная этикетками переносится к выходной турникетной звездочке, центратор бутылки поднимается за счет копира и высвобожденная тара переносится на транспортер для последующего упаковывания.

ЛЕНПРОДМАШ

ОПЫТ ОПРЕДЕЛЯЕТ КАЧЕСТВО

СПАСИБО ЗА ПРОСМОТР!

Контакты:

Санкт-Петербург, Рижский пр., 40

www.lenprodmash.com

Отдел продаж оборудования

+7 (812) 244-01-51, market@lenprodmash.ru

Отдел точного литья на заказ

+7 (992) 170-57-95, lvm@lenprodmash.ru