КУБАНЬЭКОПРОМ

ГЛУБОКАЯ ПЕРЕРАБОТКА АВТОМОБИЛЬНЫХ ШИН

Полный цикл переработки, с получением высококачественной конечной продукции

ПЕРЕРАБОТКА АВТОМОБИЛЬНЫХ ПОКРЫШЕК

Переработка шин, что может быть проще – купил линию и начал перерабатывать, через пол года вернул вложенные средства – так утверждают многие продавцы оборудования, рекламируя свои линии.

Да, на рынке очень много предложений по оборудованию для переработки шин, как разобраться в этом многообразии, и купить то, что принесёт доход, а не разорит вас.

На что следует особо обратить внимание при выборе линии переработки

1. Если вам предлагают, после удаления металлокорда, разрезать шину на несколько частей, перед подачей на шредер – это плохо по многим причинам.

- увеличение персонала как минимум на одно рабочее место
- дополнительный станок, который надо обслуживать
- качество и мощность дробильного оборудования вызывает сомнения
- Когда рассказывают о высокоскоростных шредерах которые быстро и много дробят – это тоже плохо.

2. Продавец не понимает процесса протекающего в резине во время дробления, и на выходе вы получите продукт не пригодный к дальнейшему использованию.

ПЕРЕРАБОТКА АВТОМОБИЛЬНЫХ ПОКРЫШЕК

3. Если вам предлагают заманчиво не дорогую цену на оборудование – это обман. Не может качественное оборудование сделанное из хороших комплектующих стоить дёшево. Значит продавец или производитель сэкономили на качественных комплектующих, и в место долгой и надёжной работы вашей линии, вы получите постоянные поломки и простой вашего оборудования.

Всё выше перечисленное очень важно для создания вами успешного бизнеса.

ПЕРЕРАБОТКА АВТОМОБИЛЬНЫХ ПОКРЫШЕК

Наша компания занимается разработкой и производством технологических линий полного цикла, наши специалисты обладают опытом не только в области машиностроения, но и, в области технологий по производству и переработке резины и каучуков.

Так же, предлагая наше оборудование, технологии и рецептуры производства конечных продуктов, мы просчитываем экономику производства, предоставляя вам оптимальные решения , обеспечивающие максимальную доходность вашего производства.

В зависимости от ваших потребностей, по объёму переработки, мы подберём оптимальную мощность оборудования.

Учитывая ваши пожелания по фракционному составу резиновой крошки, мы предложим вам, минимально необходимую комплектацию линии.

ПЕРЕРАБОТКА РЕЗИНОВОЙ КРОШКИ

Для увеличения доходности бизнеса по переработке шин мы рекомендуем выпуск готовой товарной продукции в виде плитки из резиновой крошки, и производства услуг по заливке мягкими покрытиями (спортивных и игровых площадок , полов в производственных и складских помещениях) на основе резиновой крошки.

ПРОИЗВОДСТВО ПЛИТКИ НА ОСНОВЕ РЕЗИНОВОЙ КРОШКИ

Производство резиновой плитки осуществляется двумя методами прессования. «горячее» прессование: процесс ведётся при температурах выше 130 градусов Цельсия, производительность выше чем при «холодном» прессовании на этом преимущества заканчиваются. К недостаткам этого метода можно отнести: качество плитки хуже, за счет выгорания мелких частиц резины, и не достаточной диффузии клея из за короткого цикла производства (или нужно применять более дорогой клеящий состав, что ведёт к значительному удорожанию продукции). Также к недостаткам можно отнести, запах «горелой» резины присутствующий в готовом изделии.

ПЕРЕРАБОТКА РЕЗИНОВОЙ КРОШКИ

«Холодное» прессование процесс ведётся при температурах до 60 градусов Цельсия, после чего готовые изделия направляются на несколько часов в сушилку, где окончательно происходит «дозревание» готовой плитки.

Изучив рынок резиновой плитки, мы рекомендуем своим покупателям остановится на методе «холодного» прессования.

Предлагаемый нами комплект оборудования позволяет произвести до 120 м2 резиновой плитки за 12-ти часовую рабочею смену (при круглосуточной работе это до 240 м2 в сутки или 6500 м2 – 7200 м2 в месяц)

Нами подобраны оптимальные рецептурные составы смесей, для производства плитки разной толщины. от 20 мм до 60 мм, что позволяет применять эти изделия для решения практически любых задач.

СОСТАВ ЛИНИ ПО ПРОИЗВОДСТВУ РЕЗИНОВОЙ ПЛИТКИ

Наименование	Ед измерения	Количество
Смеситель для приготовления сырьевой смеси	шт	6
Сушильная камера 3 000 х 4 000 мм	шт	1
Пресс гидравлический с контролем давления	шт	1
Тележки для форм	шт	20
Температурный датчик	шт	1
Система контроля и управления температурой	шт	1
Ролик – каток	шт	1
Смеситель мобильный	шт	1
Форма для изготовления технологических отверстий	шт	1

ПЕРЕРАБОТКА РЕЗИНОВОЙ КРОШКИ

Наименование	Ед .измерения	Количество
Стол металлический для раскладки	шт	6
Стойки для смесителей	шт	6
Комплект пресс-форм	шт	200
Набор инструментов для монтажа	комплект	1
Рабочий инвентарь	комплект	1
Весы	шт	1
Стол для формирования 700х300х4000 мм	шт	1
Форма для ковра 1 000х2 000 мм	шт	1
Вытяжка	комплект	1

РАСЧЁТ СЕБЕСТОИМОСТИ ПРОИЗВОДСТВА 1 М2 ПЛИТКИ (500Х500Х40 ММ)

Наименование	Цена	Расход на 1 м2	Стоимость
Резиновая крошка	12 руб/кг	25,5 кг	306 руб
Клей	150 руб/ кг	2,45 кг	367,5 руб
Красящий пигмент	80 руб / кг	0,35 кг	28 руб
Электроэнергия	9 руб 1 кВт	2,5 кВт	22,5 руб
ФЗП (с налогами)			110 руб
ИТОГО :			834 руб

ПЕРЕРАБОТКА РЕЗИНОВОЙ КРОШКИ

В расчёте себестоимости мы взяли стоимость резиновой крошки по цене реализации, то есть 12 рублей за 1 кг, при нашей себестоимости резиновой крошки 7 рублей за 1 кг, себестоимость 1 м2 будет не 834 руб/м2, а 685,5 руб/м2.

При минимальной цене реализации плитки такой толщины 1 100 руб/м2 доходность производства в месяц составит:

1. 1 100 – 834 = 266 руб/м2 х 6 500 м2(производство в месяц) = 1 729 000 руб

2. 1 100 – 685,5 =414 руб/м2 х 6500 м2(производство в месяц) = 2 694 250 руб

ПРОИЗВОДСТВО НАПЫЛЯЕМЫХ СМЕСЕЙ

На основе резиновой крошки производятся жидкие смеси, которые применяются для устройства покрытий как внутри помещения, так и под открытым воздухом.

Нашей компанией разработаны рецептуры смесей которые позволяют производить высококачественные напыляемые покрытия, при достаточно низкой их себестоимости.

Мы предлагаем комплекты оборудования позволяющие максимально автоматизировать проведения работ по укладке и напылению жидких смесей на основе резиновой крошки.

Наши специалисты подберут оптимальные комплекты оборудования, необходимые для решения поставленных вами задач.

ЛИНИЯ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ ШИН ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 5 ТН/ЧАС ПО СЫРЬЮ

Показатели	Ед. изм	Значение
Производительность по исходному сырью	Кг/час	5000
Производительность по конечному продукту	Кг/час	4000
Максимальный диаметр перерабатываемых шин	мм	1600
Максимальная ширина профиля шины	мм	500
Фракционный состав конечного продукта	мм	0,5 . 1. 2.3.4.5
Общая численность обслуживающего персонала(одна смена)	чел	4
Общая установленная мощность (без вальцевого измельчителя)	кВт	545,9
Необходимая площадь помещений	м2	600

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ (ОСНОВНОЙ)

Наименование	Кол-во	Мощность кВт
Шредер одновальный XS 1200	1	135
Шредер одновальный WS 1600	1	155
Конвейер транспортировочный	2	1,1+1,1
Магнитный сепаратор конвейерного типа	3	1,1+1,1+1,1+1,1
Дробилка ДРК 55	4	55+55+55+55
Вентилятор пневмотранспорта	5	2,2+2,2+2,2+2,2+4
Главный вентилятор	1	11
Вибростол	2	1,1
Фракционное вибросито	1	1,1
Текстильный сепаратор	1	
Комплект пневмотранспорта	1	
Станок по удалению металлокорда	2	2,2+2,2
Система управления линией	1	

ШРЕДЕР ОДНОВАЛЬНЫЙ XS 1200

Тип привода	гидравлический
Диаметр вала	600 мм
Длинна вала	1200 мм
Мощность электродвигателя	135 кВт
Скорость вращения вала	4-14 об/мин
Количество ножей на роторе	12
Количество стационарных ножей	7
Размер выходной фракции	200х200 мм
Производительность	5000 кг/час
Загрузочная камера , мм	1600х1200
Масса шредера кг	11 200

ШРЕДЕР ОДНОВАЛЬНЫЙ WX 1600

Тип привода	гидравлический
Диаметр вала	700 мм
Длинна вала	1600 мм
Мощность электродвигателя	155 кВт
Скорость вращения вала	9-35 об/мин
Количество ножей на роторе	30
Количество стационарных ножей	6
Размер выходной фракции	10-30 мм
Производительность	5000 кг/час
Загрузочная камера , мм	600х1000
Масса шредера кг	13 500

ДРОБИЛКА ДРК 55

Тип ротора	каскадный
Диаметр ротора	500 мм
Длинна ротора	1 000 мм
Мощность электродвигателя	55 кВт
Скорость вращения ротора	500 об/мин
Количество ножей на роторе	50
Количество стационарных ножей	4
Размер выходной фракции	0,5-10 мм
Производительность	1 000 кг/час
Загрузочная камера , мм	500х1000
Масса дробилки кг	3 400

ШТАТНОЕ РАСПИСАНИЕ УСТАНОВКИ ПЕРЕРАБОТКИ ШИН (5 ТОНН/ЧАС)С ФЗП.

ШТАТНОЕ РАСПИСАНИЕ СОСТАВЛЕНО ИЗ РАСЧЁТА ДВУХ СМЕННОЙ РАБОТЫ ПО 12 ЧАСОВ

	Наименование должности	Кол-во ед	Оклад	Сумма
1	Директор производства	1	70 000 руб	70 000 руб
2	Энергетик	1	50 000 руб	50 000 руб
3	Механик	1	50 000 руб	50 000 руб
4	Технолог	1	50 000 руб	50 000 руб
5	Кладовщик	1	35 000 руб	35 000 руб
6	Начальник смены	3	40 000 руб	120 000 руб
7	Оператор установки	9	35 000 руб	315 000 руб
8	Разнорабочий	9	25 000 руб	225 000 руб
9	Слесарь ремонтник(наладчик)	3	30 000 руб	90 000 руб
10	Точильщик (ножей)	1	40 000 руб	40 000 руб
11	Электрик	3	30 000 руб	90 000 руб
12	Водитель автопогрузчика	3	35 000 руб	90 000 руб
	ИТОГО (ФЗП)			1 225 000 руб

РАСЧЁТ СЕБЕСТОИМОСТИ ПРОИЗВОДСТВА 1 ТН РЕЗИНОВОЙ КРОШКИ

Наименование	Ед . Измерения Цена	Расход	Стоимость
Шины на утилизацию	2 000 руб/тонна	1,2 х 2 000 руб	2 500 руб
Электроэнергия	9 руб 1 кВт	150 кВт х 9 руб	1350 руб
Обслуживание оборудования			250 руб
ФЗП (с налогами)			715 руб
Упаковка (Биг-Бег)	700 руб/ штука	1шт х700 руб	700 руб
ИТОГО			5 515 руб

Расчёт себестоимости производился: 30 рабочих дней (60 смен по 12 часов), и производства 2 400 тон резиновой крошки за это время. 5 тон в час минус 20% (металлокорд)

«КУБАНЬЭКОПРОМ» - КОНТАКТЫ

Компания «Кубаньэкопром» является обособленным подразделением ООО «Кубаньпищепром» созданным для работы в сфере переработки ТКО.

350080, Россия, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Уральская, дом 149/8, офис 1
www.kub-eco-prom.com e-mail: info@kub-eco-prom.com
www.kubanpisheprom.com info@kubanpisheprom.com
Генеральный директор ООО «Кубаньпищепром»
МАРКОСЯН БАКУР САСНИКОВИЧ

Официальным дилером «Кубаньпищепром» и «Кубаньэкопром» на территории Республики Беларусь и северо-западным регионам РФ является

ООО «Белфэн». УНП 790772553, Республика Беларусь, г. Лида
www.foodmachine.ru; e-mail: 2661533@mail.ru; 7822607@mail.ru;
Конт. тел.: +375-29-2661533; +375-29-7822607; +7-915-3666306.

Более подробную информацию по оборудованию и технологии производства мы готовы предоставить по вашему запросу.