

РАСВЕТ

ЛИНИЯ СЕПАРАЦИИ И СУШКИ ПАКЕТОВ

Устройство, назначение и габариты

2024

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИИ

Очистка **полигонных кульков / пакетов** от всех инородных включений в условиях повышенной степени загрязнения!



Производительность
– 1 500 кг / ч

Энергопотребление
– 450 кВт / ч

Рабочий персонал –
6 человек
(+10 сортировщиков
по потребности)

Площадь помещения – 2 508 м²

КОНЦЕПЦИЯ РАБОТЫ ЛИНИИ СЕПАРАЦИИ ПАКЕТОВ

3



ЗАГРУЗКА ПАКЕТОВ В ЛИНИЮ И 1-Й ЭТАП ОЧИСТКИ

4



Загрузка сырья Вилочным Погрузчиком в линию

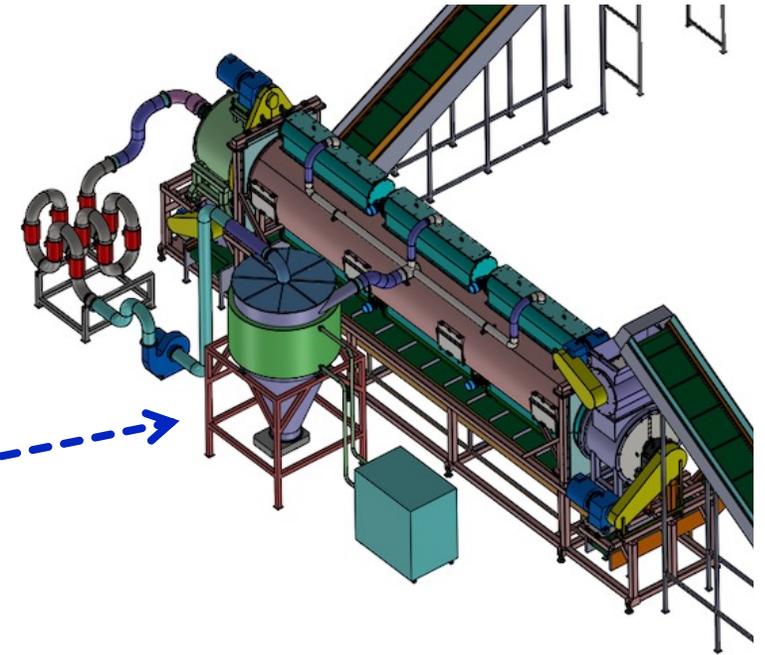
Кульки / пакеты (плёнки) подаются вилочным погрузчиком в Предварительный Измельчитель, в котором раскрываются и измельчаются до необходимой фракции (80-400 мм)

В Баллистическом Сепараторе кульки / пакеты (плёнки) разделяются по удельному весу от тяжелых (крупных) и мелких включений (загрязнений), которые выводятся с линии

Раскрытие и разделение многослойных фрагментов плёнок для эффективной дальнейшей сепарации

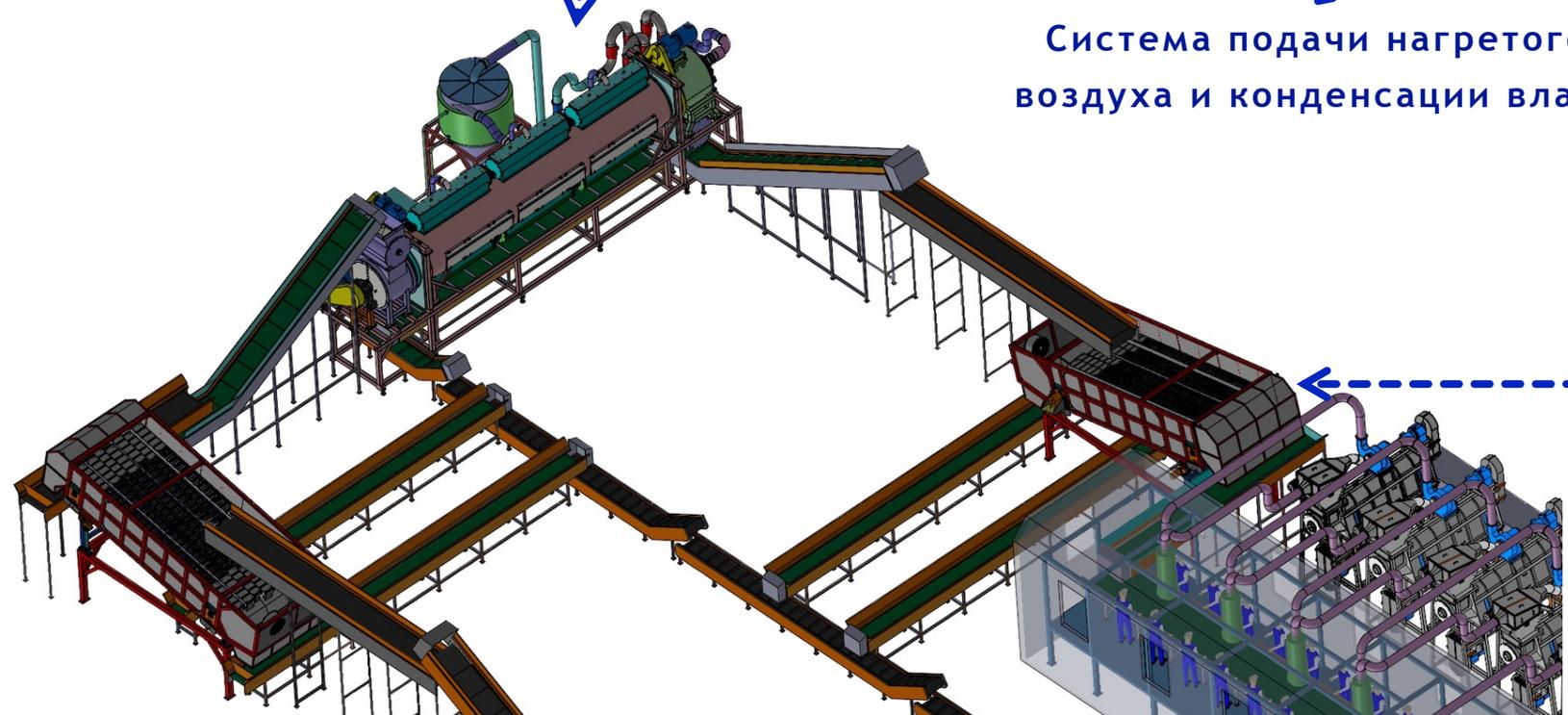
СУШИЛЬНАЯ УСТАНОВКА И ВТОРОЙ БАЛЛИСТИЧЕСКИЙ СЕПАРАТОР 5

Система автоматической сушки многослойных плёнок с замкнутым контуром воздухозаборника и последующим конденсированием. Оснащена автоматическим выводом конденсата (остаточная влага до 5%).



Система подачи нагретого воздуха и конденсации влаги

Во втором Баллистическом Сепараторе осуществляется дополнительная сепарация от мелких включений (загрязнений), отсоединившихся от плёнок в результате сушки

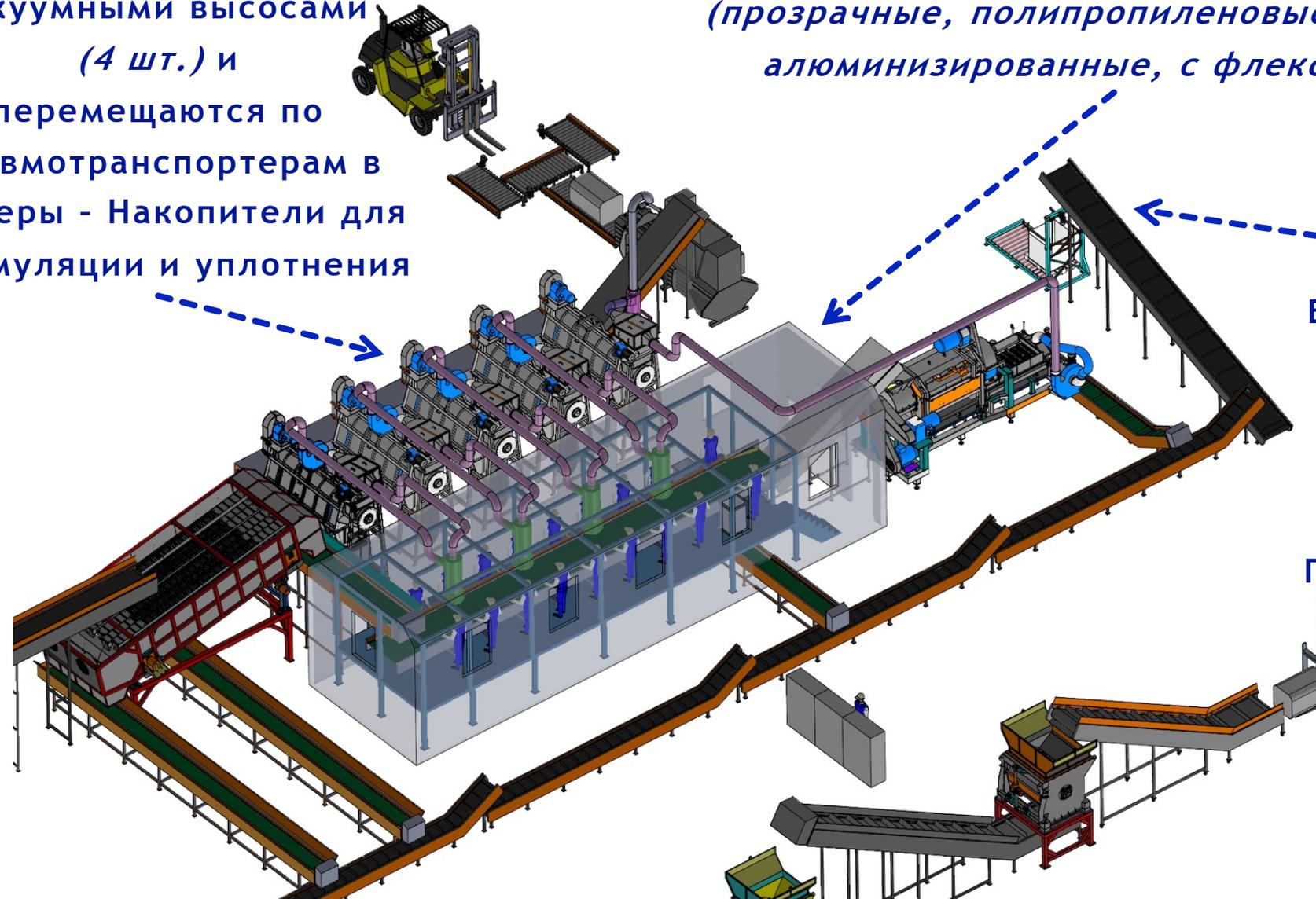


СОРТИРОВОЧНАЯ ПЛОЩАДКА ДЛЯ РАЗНЫХ ВИДОВ ПАКЕТОВ

6

Отсортированные пакеты
захватываются
вакуумными высосами
(4 шт.) и
перемещаются по
пневмотранспортерам в
Бункеры - Накопители для
аккумуляции и уплотнения

В Сортировочной Площадке из общей массы пакетов
методом исключения отбираются ценные виды
(прозрачные, полипропиленовые, полистирольные,
алюминизированные, с флексопечатью и др.)

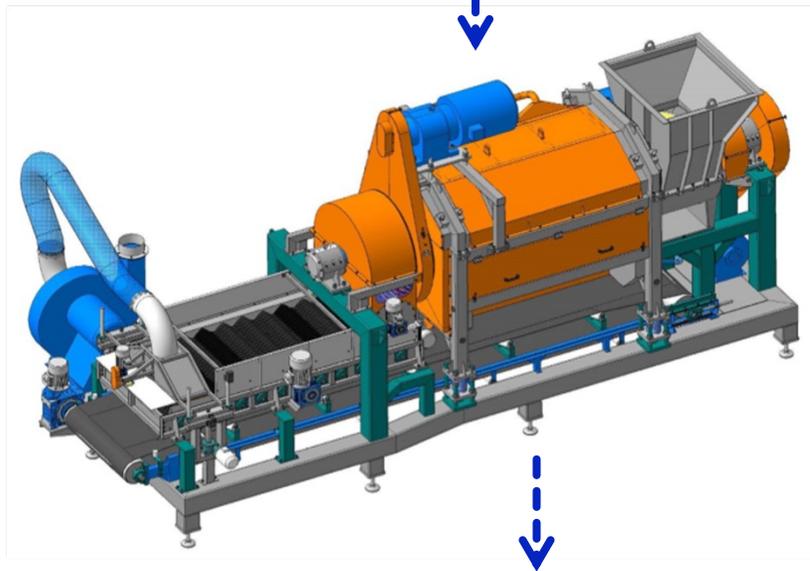


Все загрязнения просыпаются
на ленточные транспортеры
по которым сгружаются в
Раму - Наполнитель на
которой закреплен биг-бэг.
По мере накопления, биг-бэги
сменяются и удаляются
Вилочным Погрузчиком из
линии

ОСНОВНОЙ ЭТАП ИНТЕНСИВНОЙ ОЧИСТКИ ПАКЕТОВ

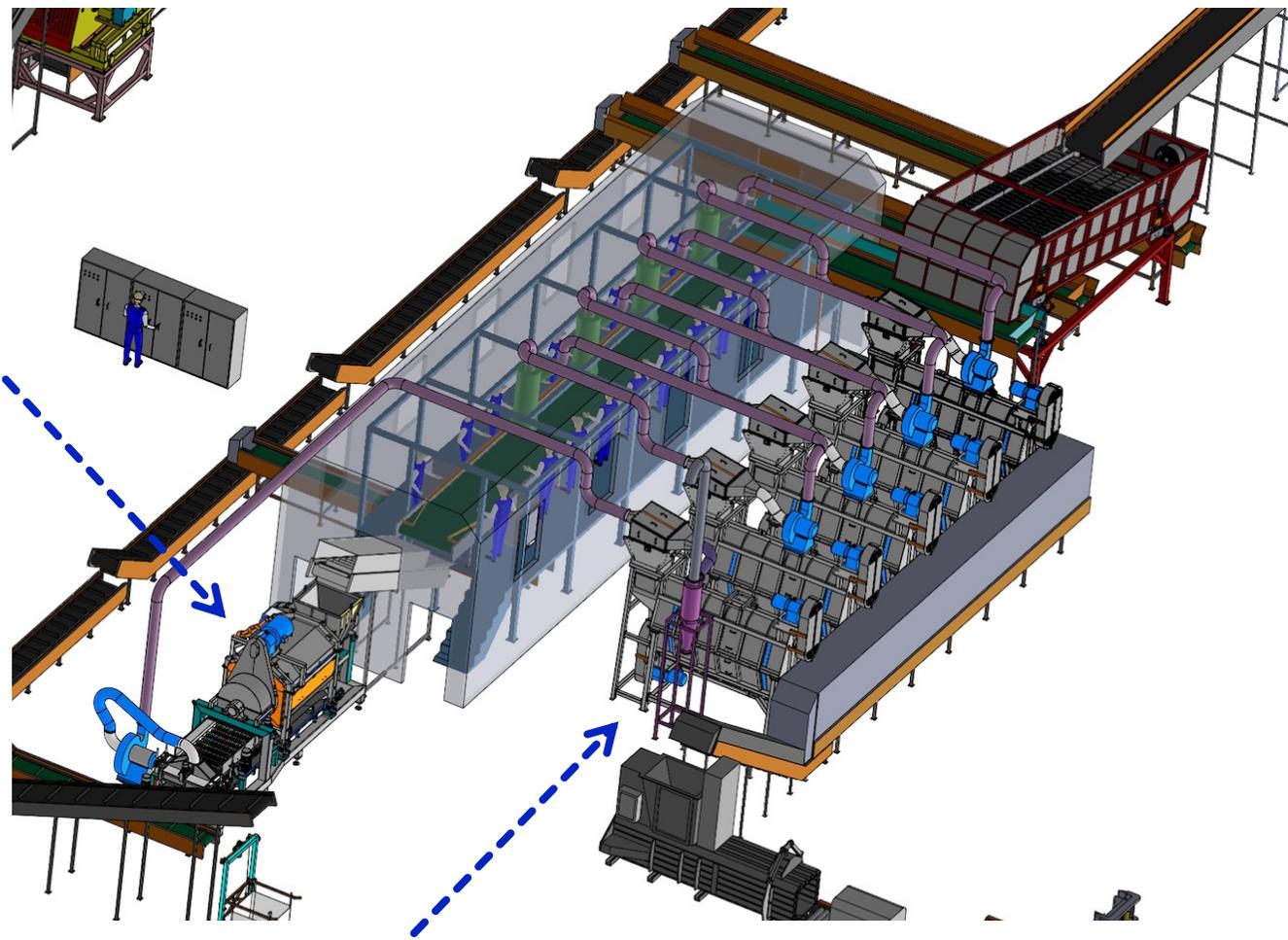
7

Основная масса пакетов (*цветной микс*) подается в Роторный Распушитель для глубокой интенсивной очистки от микровключений (*органических и неорганических*) и доизмельчения



Три этапа очистки в Роторном Распушителе:

1. Вращение внутри барабана с ротором
2. Дисковый сепаратор
3. Аэросепарация с захватом чистой плёнки



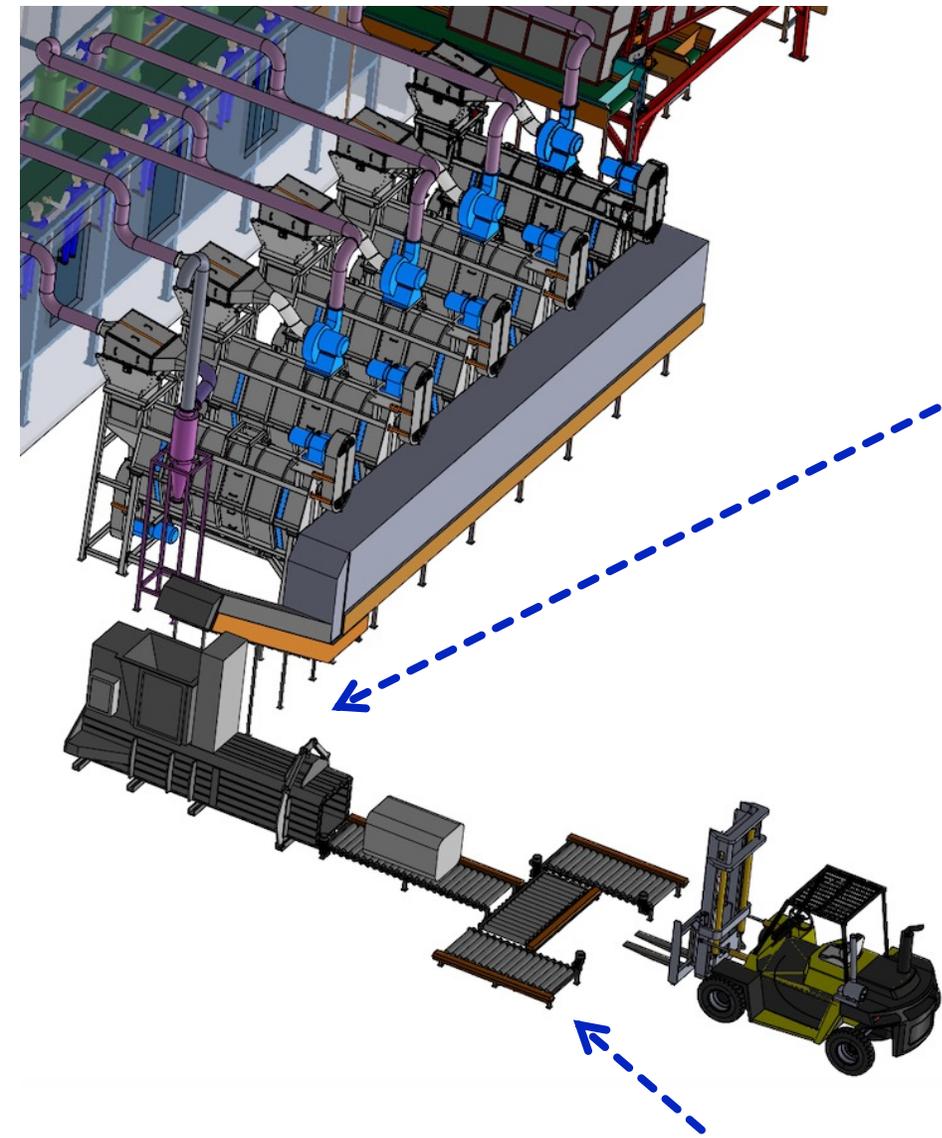
С Роторного Распушителя, пакеты подаются по пневмотранспортеру в Бункер - Накопитель, на котором установлен Пылевой Циклон для фильтрации воздуха от пыли перед подачей в Автоматизированный Горизонтальный Пресс

Из Бункеров - Накопителей (по алгоритму или команде оператора) пакеты подаются по ленточным транспортерам в Автоматизированный Горизонтальный Пресс с функцией автоматической увязки тюков

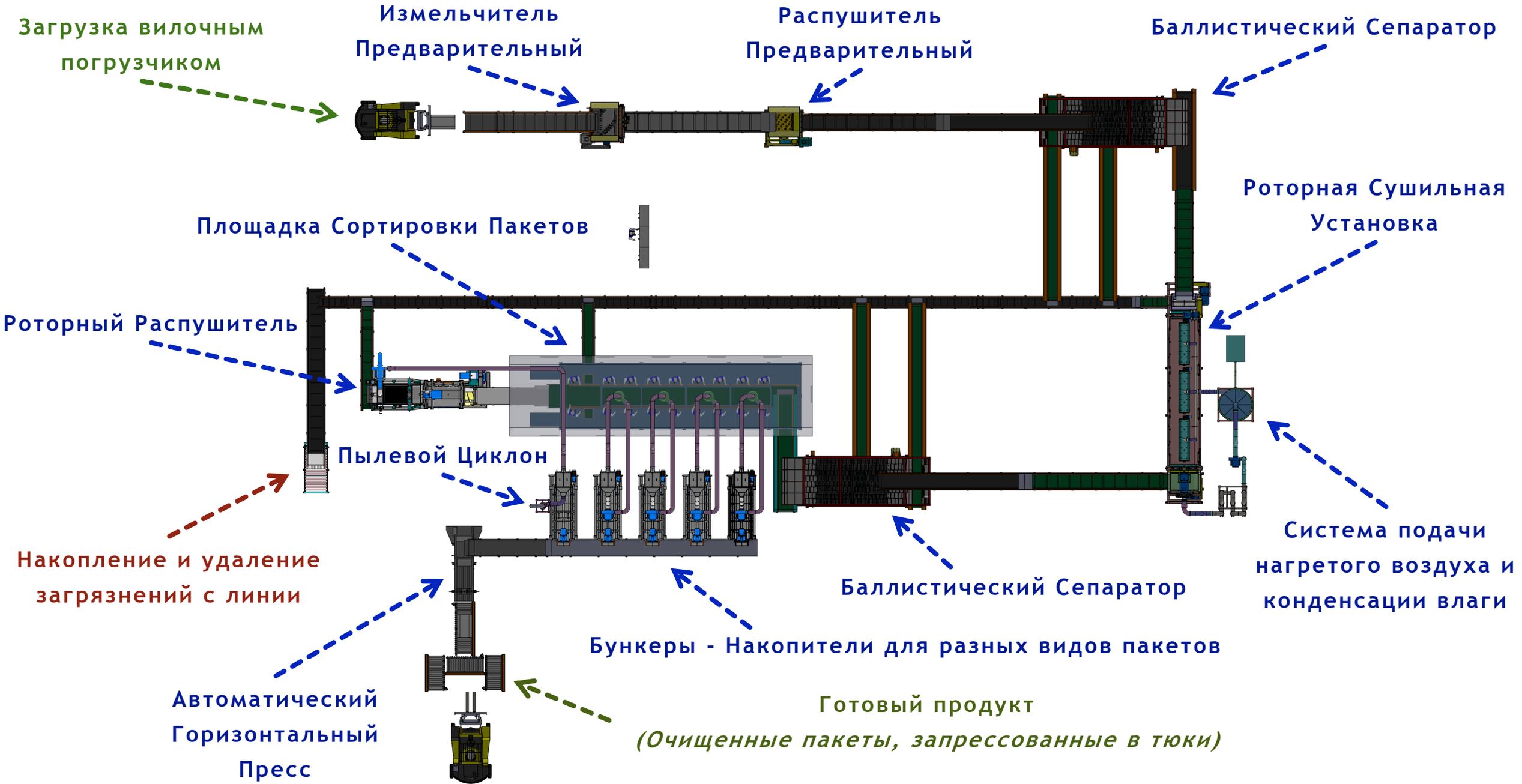
Основная масса пакетов (цветной микс), прошедшие полный цикл очистки, сгружаются на склад в тюках для реализации клиентам либо дальнейшей подачи в ЛИНИЮ ГОРЯЧЕЙ МОЙКИ ПАКЕТОВ

Пакеты, отсортированные по видам, накапливаются в тюках. По достижению достаточного объема, загружаются повторно в линию для полной очистки каждого вида по отдельности

Готовые тюки пакетов перемещаются по рольгангам и транспортируются Вилочным Погрузчиком на склад



НАИМЕНОВАНИЯ УЗЛОВ ЛИНИИ (ВИД СВЕРХУ)



Нумерация всех узлов,
входящих в линию



На следующих слайдах
представлена таблица с
их наименованием

Наименования в таблице соответствуют
нумерации на данной схеме

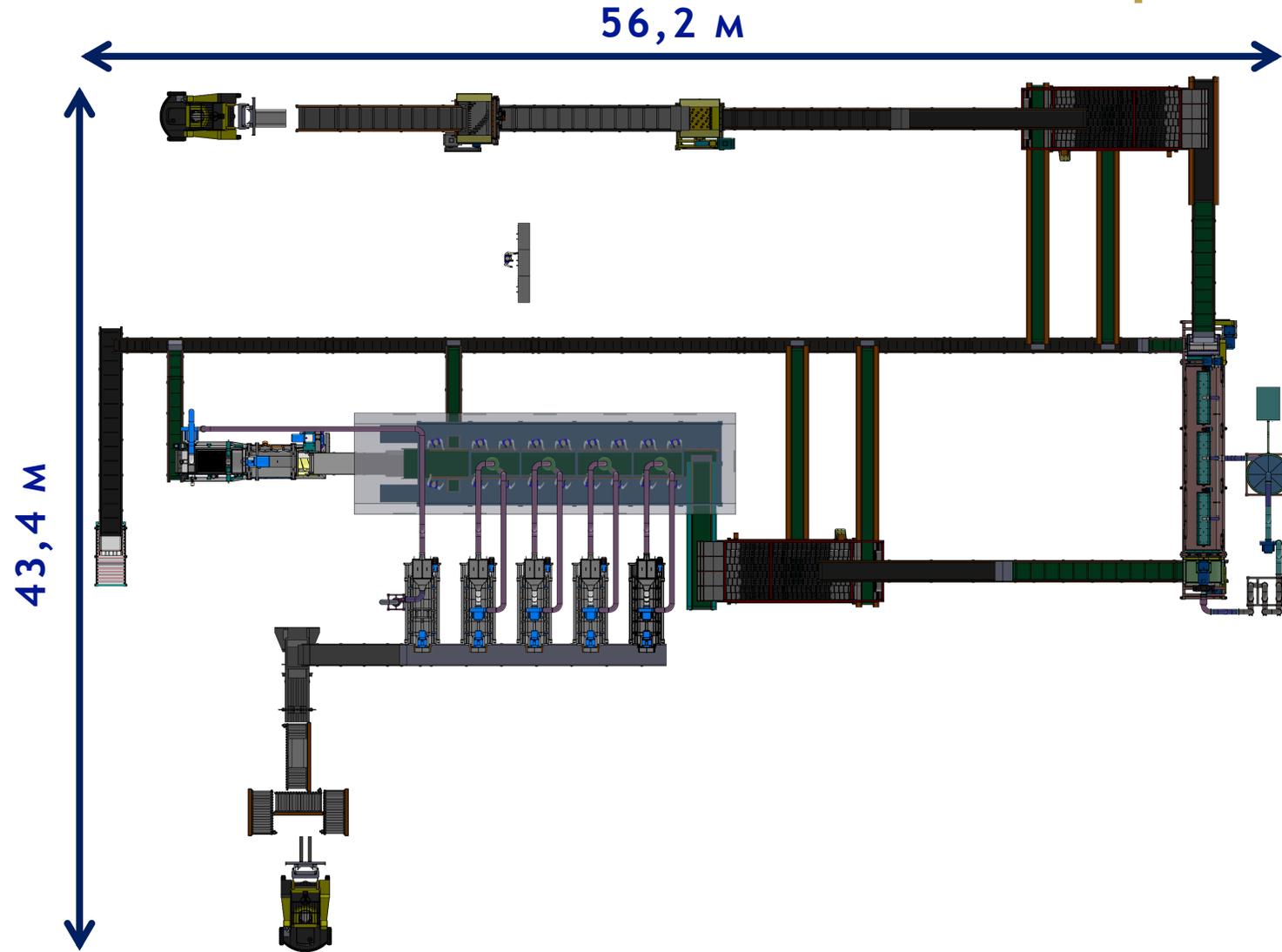
НУМЕРАЦИЯ УЗЛОВ ЛИНИИ СУХОЙ СЕПАРАЦИИ

11

№	Узел	№	Узел	№	Узел
1	Ленточный транспортер	14	Ленточный транспортер	27	Ленточный транспортер
2	Предварительный Измельчитель	15	Ленточный транспортер	28	Ленточный транспортер
3	Ленточный транспортер	16	Роторный Распушитель	29	Ленточный транспортер
4	Распушитель Предварительный	17	Бункер - Накопитель	30	Ленточный транспортер
5	Ленточный транспортер	18	Пневмотранспортер №1	31	Ленточный транспортер
6	Ленточный транспортер	19	Пневмотранспортер №2	32	Ленточный транспортер
7	Баллистический Сепаратор	20	Пылевой циклон	33	Рама - Наполнитель для биг-бэгов
8	Ленточный транспортер	21	Ленточный транспортер	34	Система Подачи Нагретого Воздуха и Конденсации Влага
9	Ленточный транспортер	22	Ленточный транспортер		
10	Роторная Сушильная Установка	23	Автоматический Горизонтальный Пресс	35	Ангар
11	Ленточный транспортер	24	Рольганг (двух поточный)	36	Шкаф управления
12	Ленточный транспортер	25	Ленточный транспортер	37	Вилочный погрузчик
13	Сортировочная Площадка	26	Ленточный транспортер		

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И ПОМЕЩЕНИЕ

12



Площадь оборудования: 2 508 м²

Подсобные помещения: 660 м²

Итого: 3 168 м²

Высота помещения: 9 м

Трансформатор: 0,5 мВт

Кран-балка: на 3 т

ГОТОВАЯ ПРОДУКЦИЯ ЛИНИИ

13



Готовое сырьё для дальнейшей отмывки на линии горячей мойки и производства гранулы

На входе - 1 500 кг / ч
На выходе - 700 кг / ч
(при засоре 50-55%)

Очищенная тюкованная плёнка



До очистки



После очистки

Результат очистки плёнки толщиной 5 - 10 микрон с засором 85%!

Контактная информация:

ООО «РАСВЕТ»

ИНН: 9103100290

eduard@ooo-rasvet.ru

8 (977) 313 00 22

Эдуард Комисарайтис