

# КОМПЛЕКТНЫЕ ЛИНИИ ГРАНУЛИРОВАНИЯ

История компании «Продмаш» начинается с 1935 г. — именно тогда был организован «Ростовский механический завод». К началу войны завод располагал значительными мощностями, обеспечивающими производство чугунного литья, механическую и термическую обработку деталей. В 1992 г. предприятие было преобразовано в АООТ «Продмаш». В настоящее время торгово-промышленное объединение «Продмаш» производит оборудование для 11 перерабатывающих отраслей АПК и является одним из ведущих предприятий в России по производству оборудования для пищевой промышленности. Профильным направлением для завода можно назвать разработку и изготовление технологического оборудования и комплектных линий гранулирования различных продуктов: комбикормов, травяной муки, отходов крупяного производства, свекловичного жома, шелухи подсолнечника, древесных отходов, соломы, костры льна, сухой послеспиртовой барды.

Разработанные компанией «Продмаш» установки Б6-ДГН и Б6-ДГВ предназначены для гранулирования

комбикормов с последующим охлаждением, измельчением и просеиванием гранул и крупки. Установки могут также применяться для гранулирования травяной муки, шрота, отходов крупяного производства и других аналогичных продуктов. Каждая из установок состоит из пресс-гранулятора (Б6-ДГН/1 или Б6-ДГВ/1 соответственно), охладителя (Б6-ДГВ/2.А или Б6-ДГВ/2), измельчителя (Б6-ДГВ/3), просеивающей машины (Е8-ДГП-5 или Е8-ДГ2П-10), электрооборудования.

На заводе «Продмаш» с помощью передовых технологий организовано автономное производство высококачественных матриц из немецкой стали, а также других запасных частей и расходных материалов для всех типов пресс-грануляторов, эксплуатируемых на территории России. Матрицы и ролики изготавливаются из заготовок из нержавеющей стали X46Cr13 фирмы Vochumer Verein (Германия). Обработка заготовок производится на многошпиндельных станках Nagel (Германия) и карусельных станках Toshulin (Чехия). Объемная калка в вакуумной печи

фирмы Schmetz (Германия) обеспечивает равномерную твердость по всей толщине матрицы. В конце 2011 г. введен в эксплуатацию еще один многошпиндельный сверлильный станок фирмы Nagel, таким образом, объем производства матриц увеличился на 25%.

Собственная лаборатория и отдел ОТК позволяют проводить детализированный анализ качества выполняемой работы и поставлять продукцию высочайшего качества. ■

Техническая характеристика установок Б6-ДГН и Б6-ДГВ

Параметры	Б6-ДГН	Б6-ДГВ
Производительность (при объемной массе продукта 600 кг/м <sup>3</sup> ), т/ч		
на матрицах с отверстиями диаметром 4,7 и 7,7 мм	2,0–2,5	8,0–8,5
на матрицах с отверстиями диаметром 9,7; 12,7 и 19 мм	3–4	9–11
Установленная мощность электродвигателей, кВт	70	144–154
Расход пара, кг/ч	150–200	510–600
Давление пара, кгс/см <sup>2</sup>	3,5–5,0	3,5–5,0
Максимальный размер частиц до прессования, мм	3–5	3–5
Влажность рассыпных кормов до прессования, %	до 14,5	до 14,5
Влажность гранул, %		
после прессования	13–17	13–17
после охлаждения	до 14,5	до 14,5
Температура рассыпных кормов до прессования, °С	50–70	50–70
Температура гранул после прессования, °С	60–80	60–80

## НОВЫЕ ПРЕДПРИЯТИЯ



**Компания «Агропромышленный Альянс «Юг»** запустила в Курской области новый комбикормовый завод производственной мощностью 65–70 тыс. т в год. Для собственных нужд предприятию понадобится 20 тыс. т комбикорма в год. Преимущество

этого проекта — в наличии собственной сырьевой базы. Здесь на 7 тыс. га пашни выращивают зерно, содержат более 1000 голов КРС, 30 тыс. свиней (комплекс на 60 тыс. животных). В год компания получает более 7 тыс. т мяса.

На заводе предусмотрены к использованию самые современные технологии, он полностью автоматизирован. На предприятии будут трудиться 15 работников со средней заработной платой свыше 18 тыс. руб. в месяц.

[www.sdelanounas.ru](http://www.sdelanounas.ru)