

ЛИНИИ МЫЛОВАРЕНИЯ



Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)22948-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 **Казахстан** (772)734-952-31 **Таджикистан** (992)427-82-92-69

Единый адрес для всех регионов: jok@nt-rt.ru | www.jsk.nt-rt.ru

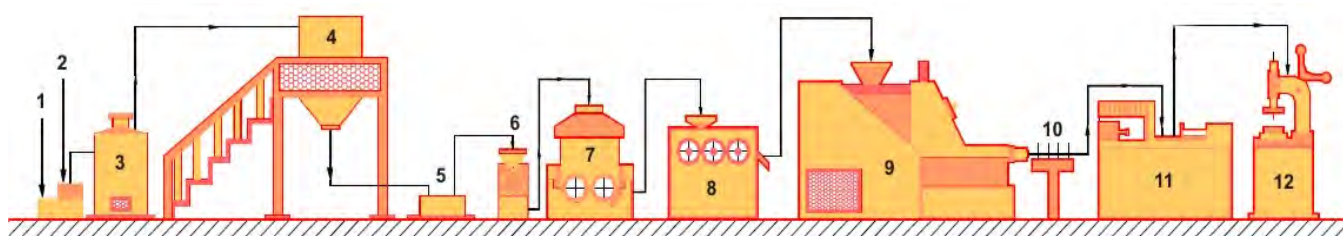
■ ЛИНИИ ПРОИЗВОДСТВА ТУАЛЕТНОГО МЫЛА 3ТРД, 6ТРД, 12ТРД

Предназначены для получения твердого туалетного мыла из животных, растительных, технических жиров и жирозаменителей, а также других материалов с добавлением парфюмерных красителей и отдушек.

Получение туалетного мыла основано на реакции омыления – гидролиза сложных эфиров жирных кислот с щелочами.

Непрерывные линии производства туалетного мыла ТРД имеют ряд преимуществ:

- небольшая площадь, необходимая для установки оборудования
- простота процесса: требуется только смешивание сырья без дополнительных сложных сепараций мыла, шлифовки и т.п.
- высокая степень однородности состава продукции
- быстрый запуск и простота в обращении - уменьшение затрат энергии на подогрев



СОСТАВ ЛИНИИ:

1. Водяной бак
2. Насос
3. Твердотопливный паровой котел
4. Мыловарочный котел
5. Установка охлаждения
6. Аппарат изготовления мыльной стружки
7. Смеситель периодического действия
8. Трехвальцевая машина
9. Двухступенчатый вакуумный шнек-пресс (пилотеза)
10. Автомат предварительной резки мыла
11. Автомат окончательной резки мыла
12. Штамп-пресс

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	3TPD	6TPD	12 TPD
Производительность, кг/ч	125	250	500
Установленная мощность, кВт	51,5	61,2	61,2
Занимаемая площадь, кв.м.	до 550		

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА ТУАЛЕТНОГО МЫЛА

В мыловарочный котел из емкостей хранения загружают жиры и едкую щелочь. Нагрев котла происходит с помощью твердотопливного парового котла. В мыловарочном котле, постоянно перемешиваясь, жиры омыляются щелочью, в результате этой реакции образуется мыльный клей, состоящий из мыла и глицерина. Далее сырье подается на остывание и высыхание в установку охлаждения. Затем загустевший мыльный клей подается в аппарат изготовления мыльной стружки.

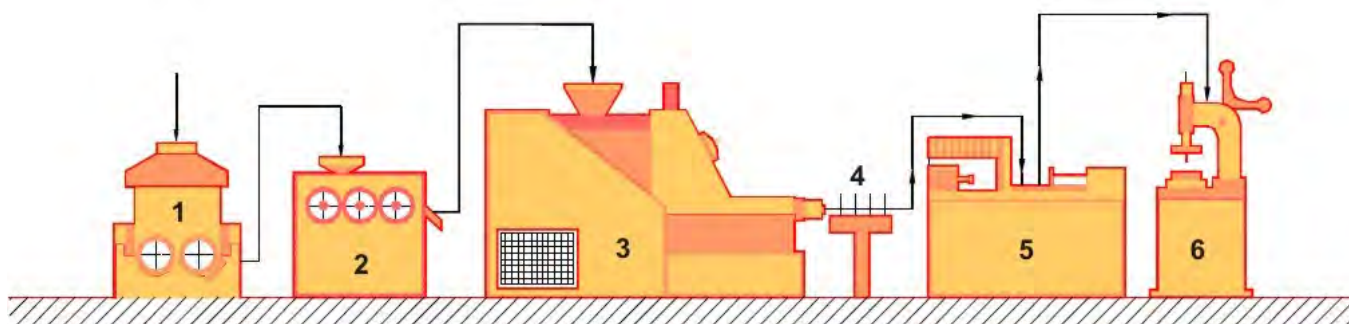
Полученная мыльная стружка подается в смеситель. Одновременно добавляют краситель в форме раствора и порошка, лопасти смесителя размешивают краситель, пока мыльная масса не станет однородной. Затем в смесь добавляют ароматические масла и снова перемешивают. После того, как смесь готова, внизу открывается люк, лопасти продолжают вращаться, проталкивая мыло вниз.

Смешенная с добавками мыльная стружка далее поступает в трехвальцевую машину, для обеспечения однородности структуры готового мыла. И в виде тонкой ленты подается в двухступенчатый вакуумный шнек-пресс (пилотеза), который служит для окончательной обработки мыла, частичной подсушки и формирования бруска. В данной установке, мыльная смесь вначале поступает на первую ступень – верхний шнек-пресс, где продавливается через перфорированный диск, на выходе из которого установлен нож с радиально расположенными лезвиями, который измельчает продавливаемую мыльную массу на вермишель длиной 5–10 мм, диаметром 6–8 мм. Далее сырье поступает в загрузочную камеру нижнего шнек-пресса, находящуюся под вакуумом. В камере происходит подсушивание и охлаждение. На второй ступени мыльная смесь проходит окончательную пластификацию, спрессовывание и формирование в брусок заданного сечения. Головка конуса и калибр нижнего шнек-пресса обогреваются электрическими нагревателями для уменьшения сопротивления прохождению мыла и получению однородного бруска с блестящей поверхностью.

Сразу на выходе из двухступенчатого вакуумного шнек-пресса (пилотеза) непрерывно идущий брусок поступает на транспортер автомата для предварительной резки фиксированной длины мыла, а далее на автомат окончательной резки под заданную форму и вес. Окончательный размер куса мыла регулируется в соответствии с необходимым весом мыла. После чего мыло идет на штамп-пресс, для маркировки.

■ ЛИНИИ ПРОИЗВОДСТВА ТУАЛЕТНОГО МЫЛА 3TPD/1, 6TPD/1, 12TPD/1

Предназначены для получения твердого туалетного мыла из мыльной стружки с добавлением парфюмерных красителей и отдушек.



СОСТАВ ЛИНИИ:

1. Смеситель периодического действия
2. Трехвальцевая машина
3. Двухступенчатый вакуумный шнек-пресс (пилотеза)
4. Автомат предварительной резки мыла
5. Автомат окончательной резки мыла
6. Штамп-пресс

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

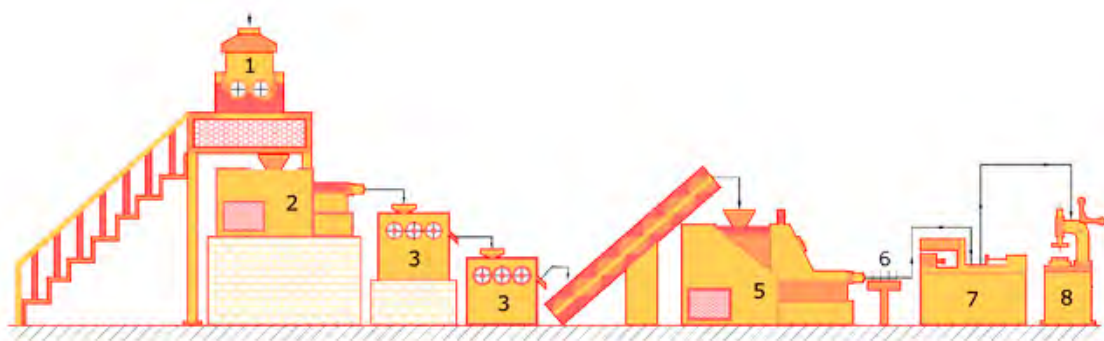
	3TPD/1	6TPD/1	12 TPD/1
Производительность, кг/ч	125	250	500
Установленная мощность, кВт	42,5	52,2	52,2
Занимаемая площадь, кв.м.	до 300		

■ ЛИНИИ ПРОИЗВОДСТВА ТУАЛЕТНОГО МЫЛА С АВТОМАТИЧЕСКИМ ШТАМП-ПРЕССОМ

Предназначены для получения твердого туалетного мыла из мыльной стружки с добавлением парфюмерных красителей и отдушек.

Непрерывные линии производства туалетного мыла с автоматическим штамп-прессом имеют ряд преимуществ:

- в линиях установлен автоматические штамп-пресс и упаковочная машина,
- небольшая площадь, необходимая для установки оборудования,
- простота процесса: требуется только смешивание сырья без дополнительных сложных сепараций мыла, шлифовки и т.п.,
- высокая степень однородности состава продукции,
- быстрый запуск и простота в обращении - уменьшение затрат энергии на подогрев.



СОСТАВ ЛИНИИ:

1. Смеситель периодического действия
2. Трехвальцевая машина
3. Вальцевый станок
4. Конвейер
5. Двухступенчатый вакуумный шнек-пресс (пилотеза)
6. Автомат предварительной резки мыла
7. Автомат окончательной резки мыла
8. Автоматический штамп-пресс

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, кг/ч	250-400	800-1000
Установленная мощность, кВт, не более	50	60
Занимаемая площадь, м2	до 400	

Архангельск (8182)63-90-72	Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астрахань (8512)99-46-04	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Барнаул (3852)73-04-60	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462)77-98-35
Белгород (4722)40-23-64	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Брянск (4832)59-03-52	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Владивосток (423)249-28-31	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Волгоград (844)278-03-48	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Вологда (8172)26-41-59	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Воронеж (473)204-51-73	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)22948-12
Екатеринбург (343)384-55-89	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Иваново (4932)77-34-06	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Иркутск (395)279-98-46	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 **Казахстан** (772)734-952-31 **Таджикистан** (992)427-82-92-69

Единый адрес для всех регионов: jok@nt-rt.ru | www.jsk.nt-rt.ru