



Общество с ограниченной ответственностью "ПТК "Мегалион"

ОГРН 1056900108440 ИНН/КПП 6901082539/ 695001001

г. Тверь, 50 лет Октября, 17а.

Тел./Факс. (4822)35-19-86, 44-63-70, моб.+7-910-532-80-45

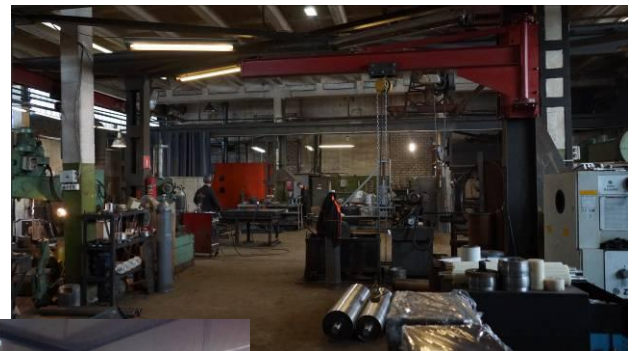
E-mail: market@megalion69.ru, <http://megalion69.ru>

Уважаемые дамы и господа!

Общество с ограниченной ответственностью «ПТК «Мегалион» успешно функционирует с 2005 года.

Специализациями компании являются:

- разработка, производство, наладка, ремонт, обслуживание производственных линий сортировки твердых коммунальных отходов (ТКО): ручных, полуавтоматических, автоматических;
- разработка и производство промышленных систем транспортирования различного назначения (конвейеры цепные, ленточные, роликовые, шнековые различной конфигурации и размеров);
- разработка и производство металлоконструкций различного назначения и сложности;
- разработка и реализация проектов АСУ ТП и SCADA в различных отраслях промышленности.



Более подробно ознакомиться с продукцией нашей компании можно на сайте: www.megalion69.ru.

Для решения задач разработки компания располагает высококвалифицированными кадрами инженеров-конструкторов, инженеров-технологов, инженеров АСУ ТП. В компании работают два кандидата технических наук. Все эти обстоятельства позволяют решать как стандартные инженерные задачи, так и оригинальные, требующие нестандартного подхода и элементов научного исследования.

Для решения задач производства компания обладает собственной производственной базой, транспортными и грузоподъемными средствами. Производственная база компании позволяет производить следующие виды работ:

- раскрой и резку листового материала (черного металла, цветных металлов, пластиков, стекла и др.) толщиной до 100 мм;
- резку металлопрофилей;
- токарно-фрезерные работы различной сложности;
- сварочные работы по черным металлам, нержавеющей стали, алюминию;
- гибку листового металла;
- слесарные работы различной сложности;
- разработку оригинального программного обеспечения АСУ ТП и SCADA;
- электромонтажные работы различной сложности;
- покраску в том числе и в порошковой камере.

При выполнении заказов собственная производственная база позволяет самостоятельно производить до 98% работ собственными силами без привлечения сторонних организаций. Сотрудниками компании в ходе производственного процесса разработаны и осуществлены оригинальные технические решения, позволяющие:

- производить подачу и дозирование аморфных масс, обладающих различной текучестью;
- транспортировать мелкофракционные сыпучие продукты под значительными (более 60 гр.) углами;
- производить автоматическую центровку ленты на ленточных транспортерах.

Производимое ООО «ПТК «Мегалион» конвейерное оборудование для производственных линий сортировки ТКО и общепромышленного значения **имеет ряд отличий** от аналогичного по назначению оборудования, представленного на рынке.

Общие отличия от отечественных производителей:

- Рамы конвейеров более жёсткие в продольном направлении, что позволяет уменьшить количество опорных стоек на общую длину конвейера, как следствие, уменьшение металлоёмкости изделия и фундаментов под опорные стойки.
- Рамы конвейеров выполнены по модульной структуре. Это существенно упрощает транспортировку, сборку, монтаж, демонтаж и перенос конструкций на новое место.
- В конструкции конвейеров используются подшипниковые узлы выносного типа производства Японии. Лёгкосъёмные. Долговечные.
- Используются привода производства Италия.
- Все комплектующие, быстроизнашиваемые элементы, привода, подшипниковые узлы, цепи, конвейерные ленты подбираются таким образом, чтобы впоследствии не было проблем с их поиском, покупкой и заменой.
- Автоматизированные системы управления сортировочных комплексов ТКО строятся на основе стандартных программируемых логических контроллеров (ПЛК) и позволяют реализовать различные алгоритмы работы комплексов, различные варианты отображения информации о работе оборудования и, при желании заказчика, обеспечить удаленный доступ к информации о работе оборудования комплекса.

Отличия в конструкции цепных конвейеров:

- Использование легкосъёмных унифицированных дорожек качения (направляющих движения) тяговых пластинчатых цепей, как следствие, возможность замены одного из самых быстроизнашиваемых элементов, без полной разборки рамы.
- Изготовление поворотных дорожек качения из легированной высокопрочной листовой стали, что уменьшает износ по сравнению с аналогичным оборудованием других производителей на 30% .
- Использование в конструкции лабиринтного уплотнения цепи, позволяющее значительно увеличить (до 2-х раз) ресурс дорожек качения цепи и на 35% ресурс самой цепи. Уменьшается периодичность очистки цепей от грязи и внешних включений (до 3-х раз).
- Использование пружинно-винтового натяжного узла. Исключает заклинивание цепи, её разрывы при внезапных перегрузках. Увеличивает срок службы цепи на 25%.
- Возможность использования маслостойкой ленты.
- Увеличенный ресурс приводных звёзд на 20% за счет использования при их изготовлении легированной термообработанной стали.

Отличия в конструкции ленточных конвейеров:

- Возможность использования маслостойких лент.
- Использование демпфирующих очистных скребков (работают и на лентах, состыкованных механическим способом).
- Диски поддерживающих роликов выполнены из износостойкого полимерного материала. По сравнению с обычными резиновыми дисками срок службы увеличен в 5 раз.

КОМПЛЕКСЫ СОРТИРОВКИ ТВЕРДЫХ КОММУНАЛЬНЫХ ОТХОДОВ (типовые варианты)

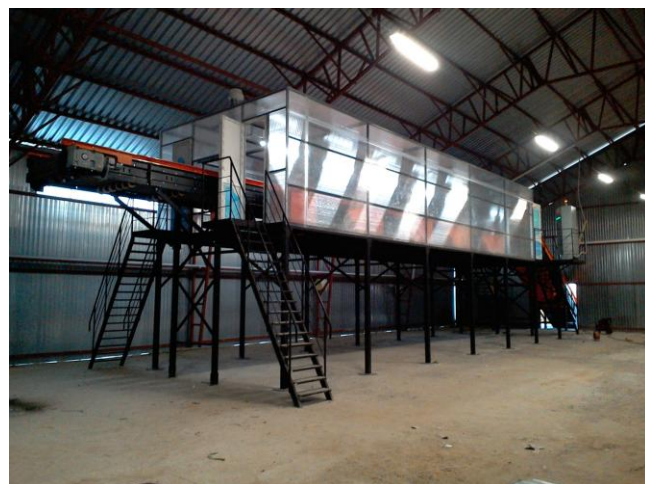
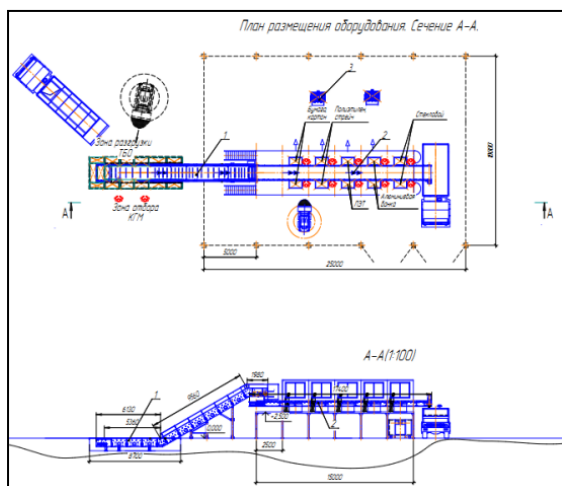
1. Комплексы сортировки ТКО производительностью до 30 000 тонн отходов в год. (производительность указана при односменном режиме работы)

Основные характеристики:

- номинальная потребляемая электрическая мощность – не более 15 кВт;
- численность работников одной смены – до 15 человек.

Состав оборудования:

- конвейер цепной подающий – 1 шт.; конвейер сортировочный ленточный – 1 шт.;
- платформа сортировочная – 1 шт.; кабина сортировочная – 1 шт.; вертикальный пресс - 2 шт.



Описание технологического процесса.

Поступающие отходы разгружают на бетонный пол площадки приема мусора. Крупногабаритные предметы выбираются из ТКО, и отходы сдвигаются в приемок подающего конвейера, с которого поступают на линию ручной сортировки. Сортировщики, расположенные друг напротив друга возле ленточного конвейера, выбирают из общего потока ТКО одинаковую полезную фракцию. Выделенные компоненты (макулатура, ПЭТ-тара, пластмасса высокого и низкого давления и т.д.) через люки поступает в накопительные отделения или в контейнеры. После заполнения накопительных отделений выбранная полезная фракция подается на участок прессования для получения брикетов однородного состава. "Хвосты" сортировки ТКО с ленточного конвейера поступают в приемный бункер для дальнейшей транспортировки на полигон.

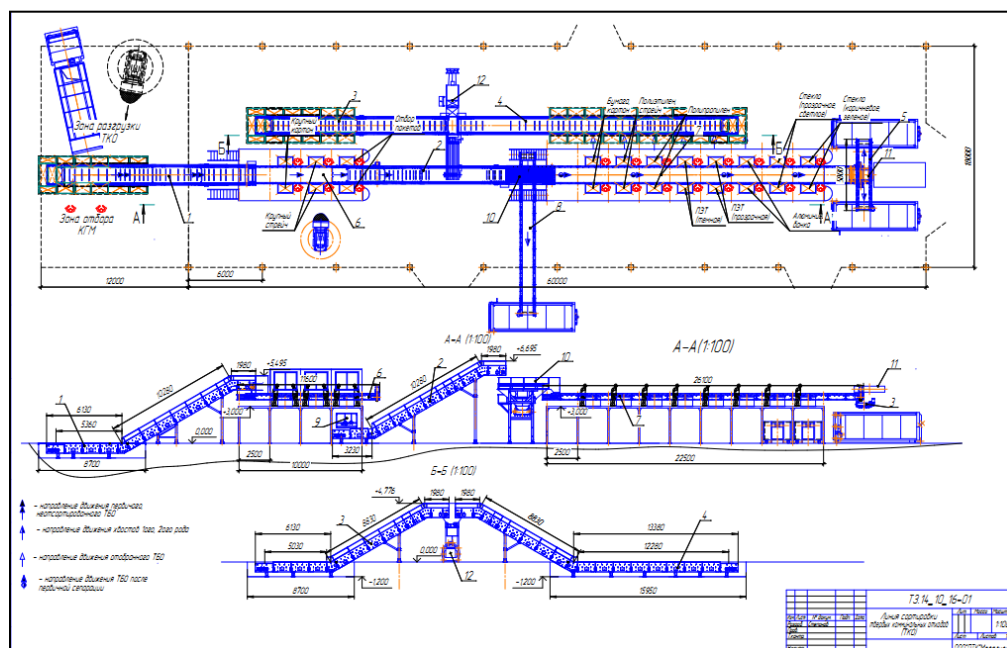
2. Комплексы сортировки ТКО производительностью до 50 000 тонн отходов в год. (производительность указана при односменном режиме работы)

Основные характеристики:

- номинальная потребляемая электрическая мощность – до 60 кВт;
- численность работников одной смены – до 30 человек.

Состав оборудования:

- конвейер цепной подающий – 2 шт.; конвейер цепной подающий в пресс – 2 шт.; конвейер цепной реверсивный – 1 шт.; конвейер ленточный сортировочный – 2 шт.; конвейер ленточный желобчатый – 1 шт.; платформа сортировочная – 2 шт.; кабина сортировочная – 2 шт.; разрыватель пакетов с ТКО - 1 шт; роторный сепаратор мелкой фракции - 1 шт; магнитный сепаратор - 1 шт; перфоратор ПЭТ-тары - 1 шт; горизонтальный автоматический пресс - 1 шт.



Описание технологического процесса.

Подача мусора на подающий конвейер линии сортировки ТКО производится с помощью ковшового погрузчика. Последний сдвигает ТКО в приемок подающего конвейера, откуда отходы поступают на линию сортировки. Глубина загрузочной части подающего конвейера составляет 40 см. В процессе подачи ТКО сортировщики, находящиеся с обратной стороны приемка (1-2 чел.), производят ручной отбор крупногабаритного мусора.

На первом сортировочном конвейере, имеющем три поста ручной сортировки, отбираются картон, стекло, полиэтиленовая пленка, пакеты с мусором. Последние сбрасываются в разрыватель пакетов, и мусор из них поступает на второй сортировочный конвейер. В начале конвейера расположен роторный сепаратор мелкой фракции, на котором автоматически отбираются фракции

размером менее 80 мм. Отобранная мелкая фракция (как правило, от 15 до 30 % от массы входящих ТКО) по желобчатому конвейеру отводится в контейнер для вывоза на полигон. Очищенный от мелкой фракции поток ТКО с сепаратора мелкой фракции подается на сортировочный ленточный конвейер. Сортировщики выбирают из общего потока ТКО одинаковые полезные фракции (бумага, ПЭТ-тара, пластики, алюминиевая банка и т.д.). Выбранная полезная фракция ковшовым погрузчиком сдвигается в приямок конвейера подачи в пресс для получения прессованных брикетов однородного состава. В конце сортировочного ленточного конвейера расположен магнитный сепаратор, предназначенный для удаления черных металлов из потока отходов.

Оставшиеся после отбора ценных компонентов "хвосты" сортировки поступают на реверсивный конвейер, а затем в открытые контейнеры, расположенные с правой и с левой сторон реверсивного конвейера.

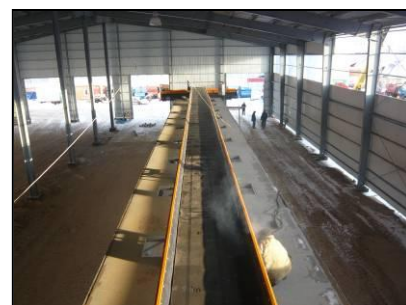
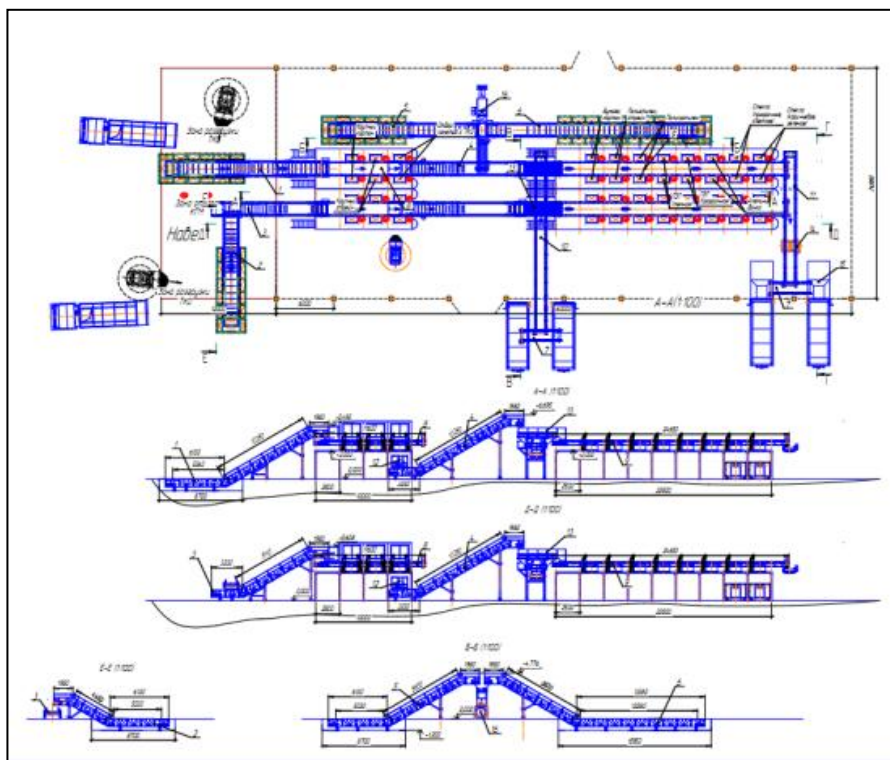
3. Комплексы сортировки ТКО производительностью до 100 000 тонн отходов в год. (производительность указана при односменном режиме работы)

Основные характеристики:

- номинальная потребляемая электрическая мощность - до 110 кВт;
- численность работников одной смены – до 50 человек

Состав оборудования:

- конвейер цепной подающий – 4 шт.; конвейер предварительной сортировки ленточный - 2 шт.; конвейер основной сортировки ленточный - 2 шт.; конвейер цепной подающий в пресс – 2 шт.; конвейер реверсивный – 2 шт.; конвейер ленточный желобчатый - 2 шт.; платформа сортировочная – 2 шт.; кабина сортировочная – 2 шт.; разрыватель пакетов - 2 шт; роторный сепаратор мелкой фракции - 2 шт; магнитный сепаратор - 1 шт; перфоратор ПЭТ-тары - 1 шт; пресс-компактор - 2 шт; горизонтальный автоматический пресс - 1 шт.



Описание технологического процесса.

Комплекс сортировки ТКО содержит две сортировочных конвейерных линии с постами ручной сортировки, на каждой из которых производятся следующие операции: на площадке приема

ТКО - отбор КГМ; на линии предварительной сортировки - отбор картона, стекла, полиэтилена, пакетов с мусором и автоматическое их разрывание и вытряхивание; автоматическая сепарация мелких фракций ТКО и подача их по желобчатому конвейеру на реверсивный конвейер и далее — в приемный бункер; отбор сортировщиками на ленточном конвейере полезных фракций; перемещение одинаковых полезных фракций в приямок конвейера подачи в горизонтальный автоматический пресс; отбор черных металлов в конце ленточного конвейера на магнитном сепараторе из общего потока "хвостов" сортировки; подача "хвостов" на реверсивный конвейер и с него - в пресс-компактор.

В начале линии сортировки на подающем конвейере может устанавливаться разравниватель слоя для обеспечения равномерности подачи ТКО.

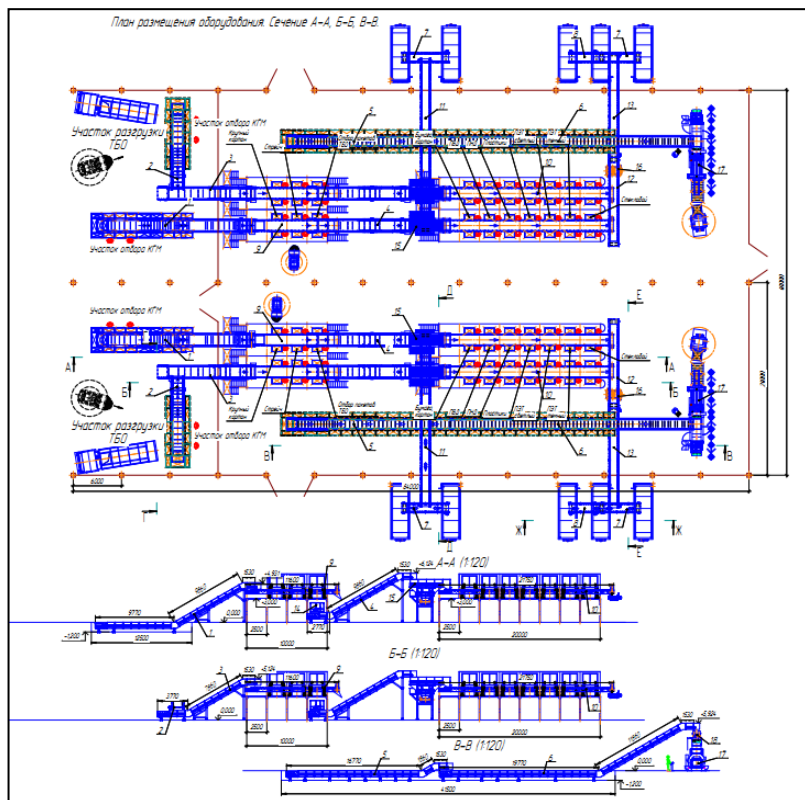
4. Комплексы сортировки ТКО производительностью до 200 000 тонн отходов в год. (производительность указана при односменном режиме работы)

Основные технические характеристики:

- номинальная потребляемая электрическая мощность - 160 кВт;
- численность работников одной смены – до 130 человек.

Состав оборудования:

- конвейер цепной подающий – 10 шт.; конвейер предварительной сортировки ленточный – 4 шт.; конвейер основной сортировки ленточный – 4 шт.; платформа предварительной сортировки – 4 шт.; платформа основной сортировки – 4 шт.; кабина предварительной сортировки - 4 шт.; кабина основной сортировки - 4 шт.; конвейер цепной подающий в пресс – 4 шт.; конвейер реверсивный – 6 шт.; конвейер ленточный желобчатый - 6 шт.; разрыватель пакетов – 4 шт.; роторный сепаратор мелкой фракции – 4 шт.; магнитный сепаратор – 2 шт.; пресс горизонтальный автоматический – 2 шт.; перфоратор ПЭТ-тары – 2 шт.



Описание технологического процесса.

Комплекс сортировки ТКО содержит четыре сортировочных конвейерных линии с постами ручной сортировки. Технологические операции по отбору полезных фракций, автоматической сепарации, прессованию и т.д. аналогичны вышеназванным для комплексов меньшей производительности.

Для обеспечения комфортной работы сортировщиков на сортировочной платформе устанавливается сортировочная кабина. Она представляет собой металлический каркас, обшитый сэндвич-панелями толщиной 50 мм или листами поликарбоната. Кабина имеет железные двери, пластиковые окна напротив рабочих мест сортировщиков, освещение вдоль сортировочного конвейера, приточно-вытяжную вентиляцию, электрическое отопление для работы в холодное время года.

Порядок поставки оборудования производственных линий сортировки ТКО.

1. Поставка оборудования может производиться частями по мере его изготовления.
2. По выбору заказчика осуществляется: шеф-монтаж или монтаж оборудования на предприятии заказчика, пусконаладочные работы.
3. Гарантийные обязательства на производимое оборудования составляют до 2 лет. По желанию заказчика возможно увеличение гарантийного срока на условиях расширенной гарантии.
4. ООО «ПТК «Мегалион» имеет возможность по желанию заказчика дополнительно:
 - а) укомплектовать линии сортировки ТКО:
 - прессовым оборудованием производства Россия или зарубежного производства;
 - сепараторами мелкой фракции (роторные сепараторы, барабанные грохоты, вибрационные сепараторы) собственного производства;
 - магнитными сепараторами (металлоотделителями) собственного производства;
 - разрывателями пакетов с ТКО собственного производства;
 - перфораторами ПЭТ-тары собственного производства под сортировочную ячейку или встраиваемые в хоппер автоматического горизонтального пресса;
 - дополнительным ЗИП на конвейерное оборудование.
 - б) осуществить:
 - ежеквартальное или сезонное техническое обслуживание оборудования;
 - постгарантийное техническое обслуживание оборудования.

Все оборудование ООО «ПТК «Мегалион» сертифицировано.

ООО «ПТК «Мегалион» является регулярным участником специализированных выставок. Конвейерное оборудование и оборудование линий сортировки ТКО производства нашей компании было представлено на следующих выставках:

1. WASMA 2010 – г. Москва, ВЦ «Сокольники».
2. ВейстТэк 2011 – г. Москва, МВЦ «КрокусЭкспо».
3. IDES – 2011 – г. Краснодар, ВЦ «КраснодарЭкспо».
4. WASMA 2011 – г. Москва, ВЦ «Сокольники».
5. WASMA 2012 – г. Москва, ВЦ «Сокольники».
6. ВейстТэк 2013 – г. Москва, МВЦ «КрокусЭкспо».
7. WASMA 2013 – г. Москва, ВЦ «Сокольники».
8. WASMA 2014 – г. Москва, ВЦ «Сокольники».
9. «Зеленая экономика - 2016» - г. Уфа.

У нашей компании сложились устойчивые партнерские отношения с компаниями-производителями и поставщиками сопутствующего оборудования.

Перечень реализованных проектов по разработке, производству и монтажу мусоросортировочных комплексов (МСК):

1. МСК производительностью до 50 000 тонн ТКО в год – г. Вязьма (Смоленская обл.).
2. МСК производительностью до 50 000 тонн ТКО в год – г. Тверь.
3. МСК производительностью до 100 000 тонн ТКО в год – г. Обнинск (Калужская обл.).
4. МСК производительностью до 100 000 тонн ТКО в год – г. Октябрьский (Башкирия).
5. МСК производительностью до 100 000 тонн ТКО в год – г. Хабаровск.
6. МСК производительностью до 200 000 тонн ТКО в год – г. Ставрополь.
7. МСК производительностью до 65 000 тонн ТКО в год – г. Ижевск (Удмуртия).
8. МСК производительностью до 100 000 тонн ТКО в год – г. Киев (Украина).
9. МСК производительностью до 50 000 тонн ТКО в год – г. Тверь.
10. МСК производительностью до 50 000 тонн ТКО в год – г. Михнево (Московская обл.).
11. МСК производительностью до 50 000 тонн ТКО в год – г. Ступино (Московская обл.).
12. МСК производительностью до 50 000 тонн ТКО в год – г. Кировск (Ленинградская обл.).
13. МСК производительностью до 50 000 тонн ТКО в год – г. Санкт-Петербург.
14. МСК производительностью до 50 000 тонн ТКО в год – г. Уфа.
15. МСК производительностью до 50 000 тонн ТКО в год – г. Александров (Владимир. обл.).
16. МСК производительностью до 100 000 тонн ТКО в год – г. Минск (Белоруссия).
17. МСК производительностью до 50 000 тонн ТКО в год – п. Б.Ижора (Ленинградская обл.).
18. МСК производительностью до 100 000 тонн ТКО в год – г. Бургос (Болгария).
19. МСК производительностью до 200 000 тонн ТКО в год – г. Балашиха (Московская обл.).
20. МСК производительностью до 100 000 тонн ТКО в год – г. Санкт-Петербург.
21. МСК производительностью до 100 000 тонн ТКО в год – г. Пушкино (Московская обл.).
22. МСК производительностью до 100 000 тонн ТКО в год – г. Нижнекамск.
23. МСК производительностью до 50 000 тонн ТКО в год – г. Братск.
24. МСК производительностью до 100 000 тонн ТКО в год – г. Тула.
25. МСК производительностью до 100 000 тонн ТКО в год – г. Москва (Внуково-3).
26. МСК производительностью до 100 000 тонн ТКО в год – пгт. Багерovo (Крым).
27. МСК производительностью до 50 000 тонн ТКО в год – г. Слоним (Беларусь).

В настоящее время в стадии реализации находятся несколько проектов по разработке, производству и монтажу мусоросортировочных комплексов.

В приложении к письму представлены фото оборудования производства ООО «ПТК «Мега-лион» и сертификаты на оборудование, производимое нашей компанией.

Рады будем видеть Вас нашими гостями в г.Тверь, где мы сможем ознакомить Вас с производственной базой, технологией изготовления оборудования, продемонстрировать мусоросортировочное оборудование нашего изготовления, находящееся в промышленной эксплуатации.

С уважением,



Коммерческий директор
Сорокопуд Станислав Алексеевич
+7-910-532-80-45
e-mail: ssa@megalion69.ru

12 апреля 2017 г.

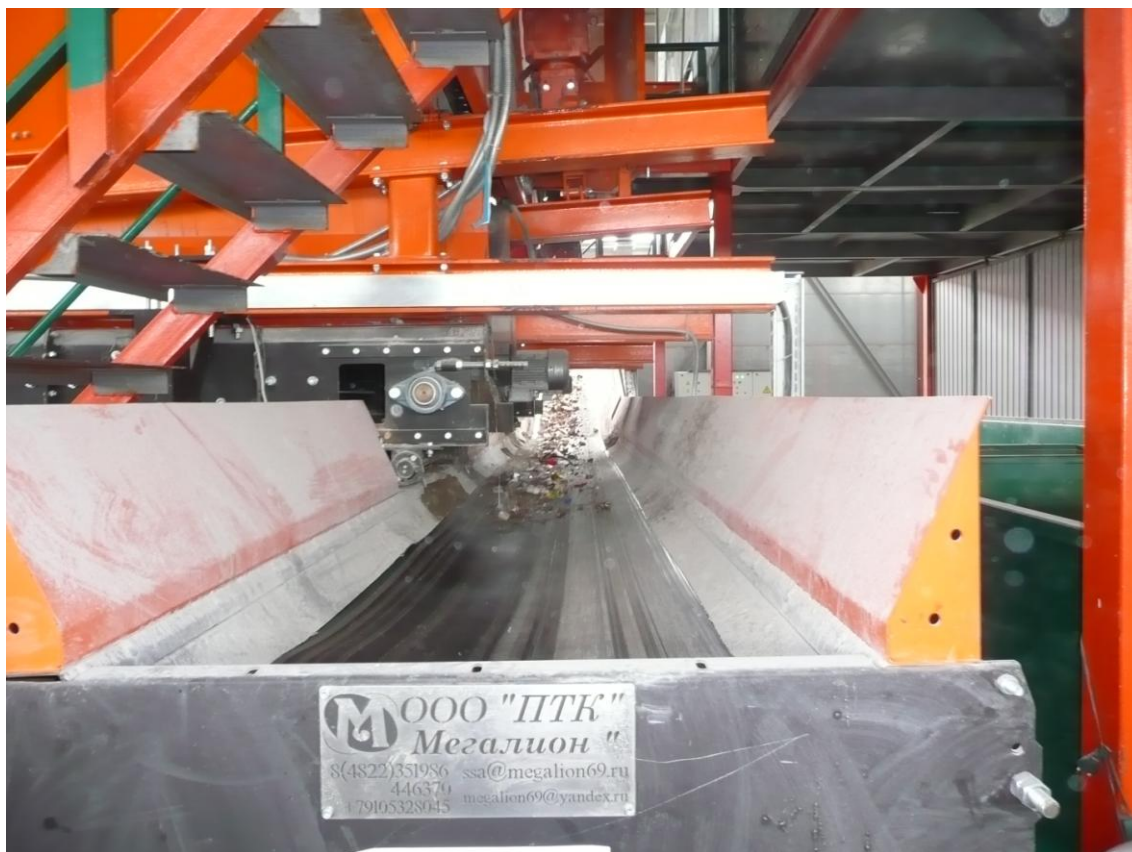
МСК производительностью до 50 000 тонн ТКО в год – г. Вязьма.



МСК производительностью до 100 000 тонн ТКО в год – г. Хабаровск.



МСК производительностью до 200 000 тонн ТКО в год – г. Ставрополь.





ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель, Общество с ограниченной ответственностью "Производственно-торговая компания "Мегалион", ОГРН: 1056900108440

Адрес: 170040, РОССИЯ, г. Тверь, пр. 50 лет Октября, д.17а, Телефон: 4822351986, Факс: 4822351986, E-mail: info@megalion69.ru

в лице Директора Домненко Александра Михайловича

заявляет, что Оборудование для коммунального хозяйства: Линии сортировки твердых коммунальных отходов (ТКО) «Мегалион», в составе: Конвейер ленточный (КРЛ); Конвейер цепной (КРЦ); Перфоратор барабанный (ПБ); Сепаратор вибрационный (СВ); Грохот барабанный (ГБ); Раскрыватель пакетов (РП).

изготовитель Общество с ограниченной ответственностью "Производственно-торговая компания "Мегалион", Адрес: 170040, РОССИЯ, г. Тверь, пр. 50 лет Октября, д.17а, ОГРН: 1056900108440, Телефон: 4822351986, Факс: 4822351986, E-mail: info@megalion69.ru
Код ТН ВЭД 8479820000, Серийный выпуск, ТУ 4859 - 003 – 78143580 - 2015

соответствует требованиям

ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"; ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"; ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"

Декларация о соответствии принята на основании

Протокол № 15.042 от 08.04.2015 Испытательная лаборатория "МАРПУТ-ТЕСТ ПМ" Межгосударственной ассоциации разработчиков и производителей учебной техники (МАРПУТ), 111024, Россия, город Москва, 3-я Кабельная улица, дом 1, телефон/факс +7(495)6733160; протокол № 05-310-04-15 от 02.04.2015 Испытательный центр общества с ограниченной ответственностью "Калужский центр сертификации и маркетинга", аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21AB17, сроком действия до 05.04.2015 года., Срок и условия хранения по эксплуатационной документации.

Дополнительная информация

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 14.04.2020 включительно

(подпись)

М.П.



Домненко Александр Михайлович

(инициалы и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: TC N RU Д-RU.АИ62.В.00620

Дата регистрации декларации о соответствии: 15.04.2015



Център за Изпитване и
Европейска Сертификация

СЕРТИФИКАТ

№ MD- 15- 000- (2-15-166)- 076

"ЦИЕС" ЕООД удостоверява, че

Продукт

Линия за сортиране на ТБО

(модули: транспортър верижен, транспортър лентов, сепаратор
вибрационен, магнитен сепаратор)

тип: **МК 3 45**, сериен №: 2213

380 V; 50 Hz; 9,2 A; IP 21

Заявен от

„Про Васте Плюс“ АД, , България

гр.Бургас, ул. Сердика № 2Б,

тел.: +359 895 795731; факс: +359 56 812437

e-mail: ceo@profitable-waste.com

Произведен от

„Мегалион Твер“, Русия

гр.Твер 170040, бул. „50 години Октомври“ 17А,

тел.: +4822 351986; факс: +4822 446370

Отговаря на

Съществените изисквания приложими към продукта в съответствие с
Директива 2006/42/ЕС, въведена чрез *Наредба за съществените
изисквания и оценяване на съответствието на машините*

Сертификатът се издава въз основа на

Протокол от оценка:

№ MD-15-000-076/26.11.2015

Протоколи от изпитване:

№ 2 -15 -166/26.11.2015

№ 2а-15-166/26.11.2015

№ 2Ш-15-166/26.11.2015

№ 2ЕМС-15-166/26.11.2015

Този *Сертификат* е доброволна оценка на продукта за съответствие със съществените изисквания приложими към него в съответствие с *Директива 2006/42/ЕС*, въведена чрез *Наредба* за съществените изисквания и оценяване на съответствието на машините.

Сертификатът за съответствие се основава на оценка на техническото досие на посочения по-горе продукт и на самия продукт, като не включва оценка на производството му.

Дата на издаване: 2015-11-26

Стара Загора

Управител "ЦИЕС"ЕООД:

/ инж. Благовеста Шинева/