|  |  |
| --- | --- |
|  | **ООО «ПРОМЭЙС»**ИНН 5262113755 КПП 524901001 ОГРН 1035205758367р\с 40702810000000800065 в ОАО Проинвестбанк к\с 30101810700000000764 в Отделении по Пермскому краю Уральского главного управления ЦБ РФ БИК 045773764 |
| **Автоматизированное оборудование для производства ТЕПЛОБЛОКОВ. Комплексное решение возведения стен дома (несущая часть, утепление, облицовка). 30 видов фактур, любое цветозаполнение блока. Энергосберегающая технология.** |
| **+7 9058657618 natusya0174@yandex.ru** |
|

**ООО «ПРОМЭЙС»** **ПРЕДЛАГАЕТ** оборудование, пластиковые формы, оснастку и технологию для производства изделий из декоративного бетона — пластиковые формы для тротуарной плитки, брусчатки, фасадных камней, заборов, ступеней, памятников и плит мощения и других изделий по технологии производства сверхпрочных материалов. Мы изготавливаем пластиковые формы из высокопрочного пластика АБС и ПВХ, способного выдерживать до 300 циклов заливок, не требующего смазки, расформовочного стола и специальных условий хранения. Формы отвечают всем требованиям по износостойкости. После прохождения обучения (обучение до 3-х человек в течении 2-х дней) и передачи технологического пакета, вы всегда сможете обратится к нам по вопросам консультации в производстве.

Технология производства сверхпрочных строительных материалов отличается от большинства привычных методов, применяемых при производстве вибролитьевых строительных материалов. В основе технологии лежит метод гравитационного комкования, что позволяет получать изделия, поверхность которых отличается высоким глянцем и особой плотностью. Продукция, изготовленная по нашей технологии, имеет значительные физико-механические характеристики, сочетающие высокие показатели прочности и темпа твердения. Воздух из бетонной смеси начинает удаляться уже во время приготовления замеса, и смесь попадает на вибростол (высокочастотный резонатор) в уже твердом, сбитом до высокой плотности состоянии. Применение специально разработанного для данной технологии вибростола, который обеспечивает равномерное распределение замеса на лицевой поверхности, способствует еще более высокому уплотнению бетонной смеси.

Особенностью данной технологии является возможность получения изделий с высокими декоративными качествами при низких расходах колерующих добавок. В качестве колера используются неорганические железооксидные и фталоцианиновые пигменты для бетона. Используемый метод приготовления смеси позволяет снизить расход данных пигментов по сравнению с традиционной технологией вибролитья в 2-3 раза. При данной технологии окраски смесь окрашивается неповторимо и в дальнейшем под воздействием вибрации дает свою линию оттенка и рисунка на поверхности изделия. Благодаря этому наши изделия имитируют натуральные камни со сложным природным рисунком — гранит, малахит, яшму.

|  |
| --- |
| **Основные характеристики декоративного бетона** |
| **Наименование параметра, единица измерения** | **Величина** |
| Плотность декоративного бетона, кг/м3 | не менее 2300 |
| Прочность декоративного бетона, кгс/см2 | не менее 590 |
| Класс бетона (марка) при сжатии | не менее B45 (М600) |
| Морозостойкость декоративного бетона, циклов | не менее F400 |
| Водопоглощение, % | не более 0,5 |
| Истираемость, % | не более 0,01 |
| **\* По индивидуальному согласованию с клиентом, возможно изготовление форм по эскизам и чертежам клиента** |

**Требования к производственным площадям и организация производственного процесса.**

**Требования к производственным площадям:**

- температура внутри помещения не менее +15 С;

- наличие вентиляционной вытяжки (рекомендуется);

- наличие трехфазного питания (рекомендуется);

- наличие холодной воды (обязательно);

- наличие горячей воды (рекомендуется);

- наличие навеса над открытой складской площадкой (рекомендуется).

Для нормальной работы одного оборудованного рабочего места с суточной производительностью 25м2 необходимо наличие площади внутри помещения не менее 50м2 и открытой складской площадки не менее 50 м2.

**Распределение трудовых обязанностей.**

- Заливщик готовит бетонную смесь и распределяет её по формообразующей оснастке.

- Помощник заливщика взвешивает сырьевые составляющие, раскладывает формы на вибростоле и переносит их после заливки на стеллажи для набора распалубочной прочности.

- Подсобный рабочий, после набора изделиями распалубочной прочности, распечатывает их, складирует, выносит и осуществляет погрузку готовой продукции.

**Технологический пакет включает:**

1. Техническую документацию.

2. Программно-техническую продукцию.

3. Обучение специалистов заказчика на производственном участке.

4. Сопровождение производственного процесса.

5. Фотографии и рекламная продукция, необходимая для создания собственных флаеров и каталогов.

6. Подробное обсуждение возникших вопросов, рекомендации по организации производства изделий по технологии «Высокопрочный бетон».

7. Свидетельство о прохождении обучения.

1. Техническая документация состоит:

1.1. Технологический регламент по производству тротуарной плитки, декоративного камня, заборов, каминов и памятников:

- требования к производственным помещениям;

- схема производственного помещения;

- перечень оборудования;

- численность персонала;

- характеристика производимой продукции;

- требования к качеству сырья;

- составы бетонных смесей.

1.2. Технология производства тротуарной плитки и декоративного камня:

- технологические рекомендации по окраске бетонных изделий (базовая рецептура);

- схемы и рецептуры окраски декоративного камня (конкретно по каждой коллекции);

- рекомендации по хранению и эксплуатации декоративного камня и тротуарной плитки.

2. Программно-техническая продукция включает:

- расчет экономической эффективности;

- стандартные формы технических условий выпускаемой продукции;

- типовой договор поставки декоративного камня и тротуарной плитки;

- технологические рекомендации по укладке декоративного камня и тротуарной плитки.

3. Обучение специалистов и сопровождение производства.

Наше предприятие, являясь производителем декоративного камня, тротуарной плитки, заборов, каминов проводит обучение на собственном производственном участке. Обучение проводится по всем стадиям производственного процесса. Время обучения адаптировано под обучаемого специалиста, с учетом его способности усваивать материал.

4. Сопровождение производственного процесса.

Поскольку полное освоение технологии производства тротуарной плитки, декоративного камня, заборов, каминов невозможно за короткий промежуток времени, наше предприятие проводит сопровождение производственного процесса в течение одного года с момента подписания договора передачи технологии. Сопровождение проводится

- посредством телефона, факса;

- посредством Internet;

- выезд специалиста к клиенту (с оплатой заказчиком всех расходов, связанных с такой поездкой по отдельному договору).