

OFERTA TECHNOLOGICZNA

Produkujemy linie najbardziej niezawodnych i efektywnych kosztowo stacji benzynowych, samoobsługowych mini stacji benzynowych oraz modułów paliwowych.

Mamy własne zakłady produkcyjne . Dzięki temu możemy zaoferować bardzo konkurencyjną cenę przy wysokich standardach jakości i obsługi. Nasi specjaliści posiadają 12-letnie doświadczenie w branży paliwowej i są gotowi udzielić porady w zakresie doboru sprzętu, biorąc pod uwagę potrzeby Państwa firmy.

Możemy zaproponować Państwu wykonanie stacji benzynowej według standardowego projektu lub opracowanie kompletnego zestawu indywidualnie na Państwa życzenie.

Poszukujemy firmy z doświadczeniem w realizacji projektów związanych z infrastrukturą paliwową, jak również możliwością zapleczem logistycznym, zapewniającym zaopatrzenie w paliwa mini stacji paliwowych. Projekt dotyczy również zaopatrzenia w paliwa poprzez mobilne i stacjonarne dystrybutory branży transportu kolejowego, samochodowego, wojskowego itp.

Oferujemy kompletną instalację do likwidacji podkładów kolejowych.

Projekt obejmuje dokładną analizę możliwości realizacji, kompletny montaż linii pod klucz, zgodność z wymaganiami OŚ, unijnych dyrektyw maszynowych, BHP i innych wymagań.

Instalacja z powodzeniem może być wykorzystana do suszenia przemysłowego materiałów o wysokiej wilgotności. W tym celu wystarczy podłączyć rekuperator oraz instalację suszarniczą. Istotne jest to, że duża ilość energii cieplnej jest darmowa.

Oczywiście wszelkie dodatkowe instalacje realizuje producent.
Opis projektu /wstępne założenia/ przesyłamy na pocztę e-mail.
Proces mielenia podkładu na linku poniżej na YT

Jak działa spalarnia:

W przypadku konieczności unieszkodliwienia odpadów instalacja pracuje w trybie w pełni zautomatyzowanym (ciągłe doprowadzanie odpadów i odpopielanie), komora główna kompleksu wykonana jest w postaci obrotowego bębna z napędem elektrycznym . Odpady ładowane są do leja zasypowego i podawane do komory spalania za pomocą przenośnika ślimakowego. W komorze spalania odpadów pokruszone podkłady kolejowe są spalane w temperaturze 700- 900 ° C . Temperaturę tę utrzymuje palnik sterowany cyfrowym regulatorem temperatury za pomocą termopar typu K z powłoką ceramiczną. Komora spalania to obracający się bęben umieszczony pod kątem 2 ° do płaszczyzny

poziomej w celu przemieszczania i mieszania odpadów podczas termicznego niszczenia. Bęben napędzany jest motoreduktorem. W komorze spalania odpady są mieszane i przemieszczane do strefy spalania. Prędkość ruchu odpadów w komorze spalania regulowana jest prędkością obrotową bębna, kontrolując tym samym proces spalania odpadów. W komorze dopalania, odrębnej instalacji, spaliny są poddane procesowi w temperaturze 1000- 1200 ° C . Spalarnia jest zbudowana z wysokiej jakości stali węglowej o wysokiej odporności, a wewnątrz znajduje się warstwa ognioodpornego materiału o grubości 120-200 mm (ogniotrwały beton lub ognioodporne cegły). Spalarnia wyposażona jest w wysokiej klasy Low NOx Palniki „ECOFLAM” (działa na oleju napędowego, gazu i oleju opałowego) oraz zautomatyzowanego panelu sterowania. Palniki, układ wtrysku powietrza oraz warunki temperaturowe w obu komorach sterowane są z automatycznego panelu sterującego. Cyklon (czyszczenie na sucho) jest mechanicznym systemem wyłapywania frakcji stałej spalin. W cyklonie powstaje ruch obrotowo- translacyjny strumienia powietrza, podczas którego siła odśrodkowa zaczyna oddziaływać na cząsteczki pyłu. Skuteczność oczyszczania gazów cyklonowych wynosi 80% -95%. Ponadto, technologia czyszczenia na mokro za pomocą Vortex Scrubber (Hydrofilter- MS) wraz ze zbiornikiem na wodę recyrkulacyjną, wentylatorem rozrzedzającym powietrze, pompą odśrodkową i tłumikiem dyfuzora (opcjonalnie). Pozwala na usunięciu cząstek pyłu dostarczanych z cyklonu do komory wirowej skrubera, gdzie podawany jest płyn ze zbiornika wody recyrkulacyjnej. Przepływ wirowy i siła odśrodkowa powodują, że płyn jest wielokrotnie rozbijany i spada, a tym samym skuteczniej wyłapuje zanieczyszczenia. Za komorą wirową płyn kierowany jest do kieszeni separatora. Powietrze wolne od zanieczyszczeń i płynów jest odprowadzane do atmosfery. Skuteczność oczyszczania gazu w skruberze wynosi 96% - 99, 9%. Oczyszczone produkty spalania (gazów) są odprowadzane na zewnątrz przez komin . Wysokość komina zapewnia niezbędne rozproszenie zanieczyszczeń w powierzchniowej warstwie powietrza atmosferycznego. Popiół jest odprowadzany przez lej wyładowczy.

.....

Poszukujemy firmy, która ma możliwości organizacyjne wprowadzenia na polski i unijny rynek instalacji do likwidacji odpadów medycznych.

1. Urządzenie mikrofalowe przeznaczone jest do dezynfekcji odpadów medycznych, głównie klasy B (niebezpieczne) i C (skrajnie niebezpieczne) bezpośrednio w miejscach ich pierwotnego powstawania: na oddziałach medycznych placówek terapeutyczno-profilaktycznych i patologiczno- anatomicznych. - Bezproblemowo pasuje do istniejącego systemu gospodarki odpadami. - do rozwiązania problemu nierozprzestrzeniania zakażeń szpitalnych (zakażeń wewnątrzszpitalnych).
2. Kompaktowy i lekki: - WYMIARY: 1200X535X565 mm. WAGA: 60,00 kg.
3. Wykonane z metalu odpornego na działanie środków myjących i dezynfekujących, nie korodują (stal nierdzewna).
4. Łatwe do podłączenia i ekonomiczne: - Napięcie zasilania 220 +/- 22 V, o częstotliwości 50 Hz. - Pobór mocy nie więcej niż 2,5 kW.
5. Instalacja wykonywana jest w dwóch wersjach: z jednymi i dwójgim drzwiami oraz z okapem sufitowym do usuwania odkażonej pary z komory i bez. Umożliwia umieszczenie go w ścianie dwóch sąsiednich pomieszczeń tak, aby drzwi otwierały się do różnych

pomieszczeń, tym samym wyróżniając izolowane pomieszczenia jako „brudne” i „czyste”. Urządzenie można również umieścić w jednym pomieszczeniu bezpośrednio w miejscu wytwarzania odpadów zakaźnych.

6. Cykl automatycznej dezynfekcji wynosi 60 minut.

7. W jednym cyklu dezynfekuje się do 25 kg. Zastosowano dwa sztywne zbiorniki polimerowe o pojemności 30 litrów. każdy i jednorazowe torby.

8. Do dezynfekcji nie używa się środków dezynfekujących.

9. Po dezynfekcji odpady są usuwane (usuwane poza zakład) jak zwykle odpady domowe.

10. Nie ma potrzeby specjalnie wyposażonych pomieszczeń, a także obecności wodociągów i kanalizacji.

11. Prosty, niezawodny i bezpieczny w obsłudze przez personel, łatwy i wygodny załadunek, rozładunek, tryb automatycznej dezynfekcji (nie jest wymagany stały monitoring) - jako dodatkowe sterowanie stosowane są wskaźniki „Pharmatest” - nie ma wysokich temperatur i ciśnienia - nie powstają toksyczne związki - brak promieniowania zagrażającego zdrowiu - eksploatacja instalacji mikrofalowej jest bezpieczna dla ludzi i środowiska

12. Do obsługi instalacji nie jest wymagane żadne specjalne przeszkolenie ani zezwolenie.

13. Nowoczesny design.

14. Niski koszt instalacji mikrofalowej.

15. Wysoka wydajność i opłacalność, a co za tym idzie, niski koszt dezynfekcji zakażonych odpadów (ok. 1,5 zł/ 1 kg).

16. Wysoki zwrot z inwestycji.

.....

Cynkowanie zanurzeniowe w temperaturze otoczenia, to innowacyjny, nowoczesny, tani i ekologiczny sposób cynkowania konstrukcji stalowych.

Cynkowanie polega na zanurzeniu detalu w wannie cynkowniczej o dowolnych wymiarach w sposób analogiczny jak podczas malowania zanurzeniowego. Powłoka zawiera do 94 % cynku a więc jest skuteczna jak cynkowanie ogniowe lub elektrolityczne, jednak nie wymaga wysokich temperatur lub katod miedzianych.

Obecnie jest to jedna z najtańszych a zarazem bezpiecznych i skutecznych sposobów ochrony przed korozją.

Dodatkową zaletą jest możliwość malowania ocynkowanego przedmiotu w dowolnym kolorze farbami np poliuretanowymi, co w tradycyjnych technologiach cynkowania nie jest możliwe.

Uruchamiamy, szkolimy i dostarczamy niezbędne materiały eksploatacyjne.

.....

**Udostępniamy technologię cynkowania we własnej firmie - „cynkowanie na zimno”
jest procesem malowania konstrukcji stalowych i powierzchni zewnętrznych
farbami bogatymi w cynk.**

„Cynkowanie na zimno” lub malowanie cynkowe polega na nakładaniu (pędzlem lub natryskiem) pyłu cynkowego zmieszanego ze spoiwami organicznymi lub nieorganicznymi.

Te bogate w cynk farby, zwykle zawierające 92–95% cynku metalicznego w suchej warstwie, mogą być nakładane na stal konstrukcyjną i rurociągi, które są narażone na szeroki zakres korozyjnych środowisk atmosferycznych, takich jak rafinerie, elektrownie, mosty, budynki, sprzęt wydobywczy itp.

Dzięki wysokiej zawartości cynku w suchej warstwie farby te można synergistycznie łączyć

z właściwościami antykorozyjnymi cynku metalicznego. Pył cynkowy w farbie jest zintegrowany ze spoiwami organicznymi. Te spoiwa pozwalają cząstkom cynku pozostawać

w kontakcie ze sobą, dzięki czemu farba cynkowa może zapewnić ochronę katodową. Podczas gdy cynk chroni konstrukcje przed korozją poprzez cynkowanie ogniowe

lub cynkowanie na zimno, istnieje duża wewnętrzna wartość przy stosowaniu obu technik razem, zwanych systemem duplexowym.

Gdy stal ocynkowana ogniowo jest malowana lub malowana proszkowo farbami bogatymi w

cynk, powłoka duplex zapewnia znacznie bardziej wyrafinowany sposób ochrony przed korozją, znany jako efekt synergiczny. Zewnętrzna warstwa farby lub powłoki proszkowej działa jako dodatkowa bariera i spowalnia tempo zużycia cynku - znacznie wydłużając żywotność ocynkowanej stali. W zamian leżąca pod spodem ocynkowana powłoka działa jak szlachetny podkład, eliminując korozję otworkową i efekt łuszczenia często obserwowany na gołej stali. Po zniszczeniu lub uszkodzeniu warstwy zewnętrznej cynk pod spodem jest nadal

dostępny, aby zapewnić ochronę katodową i barierową. W wyniku tego efektu synergii stal

podłoża zapewnia ochronę przed korozją od 1,5 do 2,3 razy sumy oczekiwanej żywotności

każdego systemu osobno, synergia między tymi dwoma systemami zapewnia ochronę znacznie przewyższającą inne systemy.

1. Koncepcja tego biznesu polega na organizacji struktury firmy w ten sposób, że tworzymy

brygady, które realizują konserwacje konstrukcji stalowych w terenie, dla branży: drogowej,

energetycznej, stoczniowej, kolejowej itp.

Ponadto aby obniżyć koszty usługi, firma prowadzi we własnym zakresie produkcję farb cynkowych w odrębnym zakładzie produkcyjnym.

2. Brygady wyposażone są w nowoczesny sprzęt do obróbki strumieniowo ścierniej, pozwalający na kilkukrotnie szybszą realizację usługi.

3. Opcje wdrożenia:

- uruchomienie firmy pod klucz na zasadach sprzedaży how know.

- na zasadach joint venture.

- udostępnienie technologii produkcji i technologii wykonywania pokryć:

4. Budżet załączkowy;

- środki trwałe 10.000 do 60.000 zł

- koszty pracownicze 30.000 zł

5. Struktura organizacyjna oparta na systemie zarządzania jakością serii ISO;

6. Przychody.

- z realizacji usług zabezpieczeń antykorozyjnych

a) w terenie - konstrukcje stalowe

b) tak zwanej drobnicy, którą może dostarczyć Klient

Na przykład koszt 1 kg konstrukcji stalowej cynkowania ogniowego, to od 1,20 do 5 zł, ta sama konstrukcja pokryta zimnym cynkiem, koszt 2 x tańszy. Jest różnica. . . .

Kompletne przedsięwzięcie pod klucz, rentowność, punkt zwrotu kapitału, możliwość finansowania - szczegóły do omówienia.

Oferta dotyczy najnowszego rozwiązania w dziedzinie inżynierii powierzchni.

Innowacyjny proces polega na wprowadzeniu do płomienia, który jest generowany w palniku fluidyzacyjnym, zestawu proszków termoplastycznych, które w temperaturze od 90 do 140 stopni C ulegają termicznej aktywacji aby pokryć chronioną powierzchnię, w efekcie aktywują procesy adhezyjne łącząc obie struktury w stabilny, mocny i elastyczny pancerz ochronny.

Dokładny opis na stronie internetowej.

Koszt kompletnej instalacji to 18 tys EURO.

Dodatkowe informacje:

<http://www.termofarby.pvv.pl/>

Oferujemy kompletną instalację do polerowania plazmowego metali.

Plazmowe polerowanie jest nowoczesną technologią z powodzeniem zastępującą dotychczasowe sposoby obróbki powierzchniowej. Proces jest przyjazny dla środowiska naturalnego, nie wymaga stosowania silnych kwasów, elektrolitów (nie ma konieczności neutralizacji) i co istotne jest tańszy w porównaniu do metod tradycyjnych takich jak: trawienie chemiczne, polerowanie ściernie, piaskowanie, czy śrutowanie.

Technologia plazmowa znalazła szerokie zastosowanie wszędzie tam, gdzie zależy nam na szybkim, precyzyjnym i tanim sposobem obróbki powierzchni w sposób kontrolowany na różnych materiałach i różnych kształtach powierzchni.

Nie ma ograniczeń co do rodzaju materiału, proces ten doskonale nadaje się do obróbki każdego metalu i każdego stopu, jak również z półprzewodników wykorzystywanych w elektronice (wyjątkiem są stale wysokowęglowe, specjalne, nad którymi prowadzi się badania).

Ponadto z powodzeniem ten proces można wykorzystać przy renowacji przedmiotów metalowych, usuwaniu produktów korozji, lakierów, wszelkich zanieczyszczeń, bez ubytków materiału rodzimego.

Zastosowanie:

Proces technologiczny do niedawna jeszcze był zarezerwowany dla potrzeb produkcji wyposażenia dla przemysłu lotniczego, kosmicznego oraz na potrzeby techniki wojskowej. Ze względu na wysoką wydajność, niskie koszty eksploatacji oraz wysoką jakość uzyskiwanych rezultatów znajduje powszechne zastosowanie w różnych dziedzinach, wypierając stosowane dotychczas procesy technologiczne.

Podłączona instalacja w pierwszych chwilach pracuje jak klasyczny proces elektrolityczny, odpowiednio sterując warunkami prądowo- napięciowymi, częstotliwością powodujemy chwilowe (do kilku sekund) zatrzymanie tego procesu, w tym czasie wytwarza się „bariera”, która separuje powierzchnię metalu od elektrolitu. W tym momencie i warstwie bezpośrednio przylegającej do powierzchni następują mikro-wyładowania charakteryzujące się tym, że proces przebiega w sposób intensywny, szybki i precyzyjny. Równomiernie rozłożony proces na całej powierzchni przedmiotu, pozwala uzyskać z góry założone parametry jakie chcemy uzyskać na powierzchni obrabianego detalu.

Dodatkowe informacje:

www.polerowanie.ovh

technologie złocenia bez złota:

www.goldpanel.ovh

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe
„KOMET”
mgr inż. Piotr Stepniowski
ul. Solankowa 51, 88-100 Inowrocław
NIP 556-104-22-63 tel. 052 355 08 02

