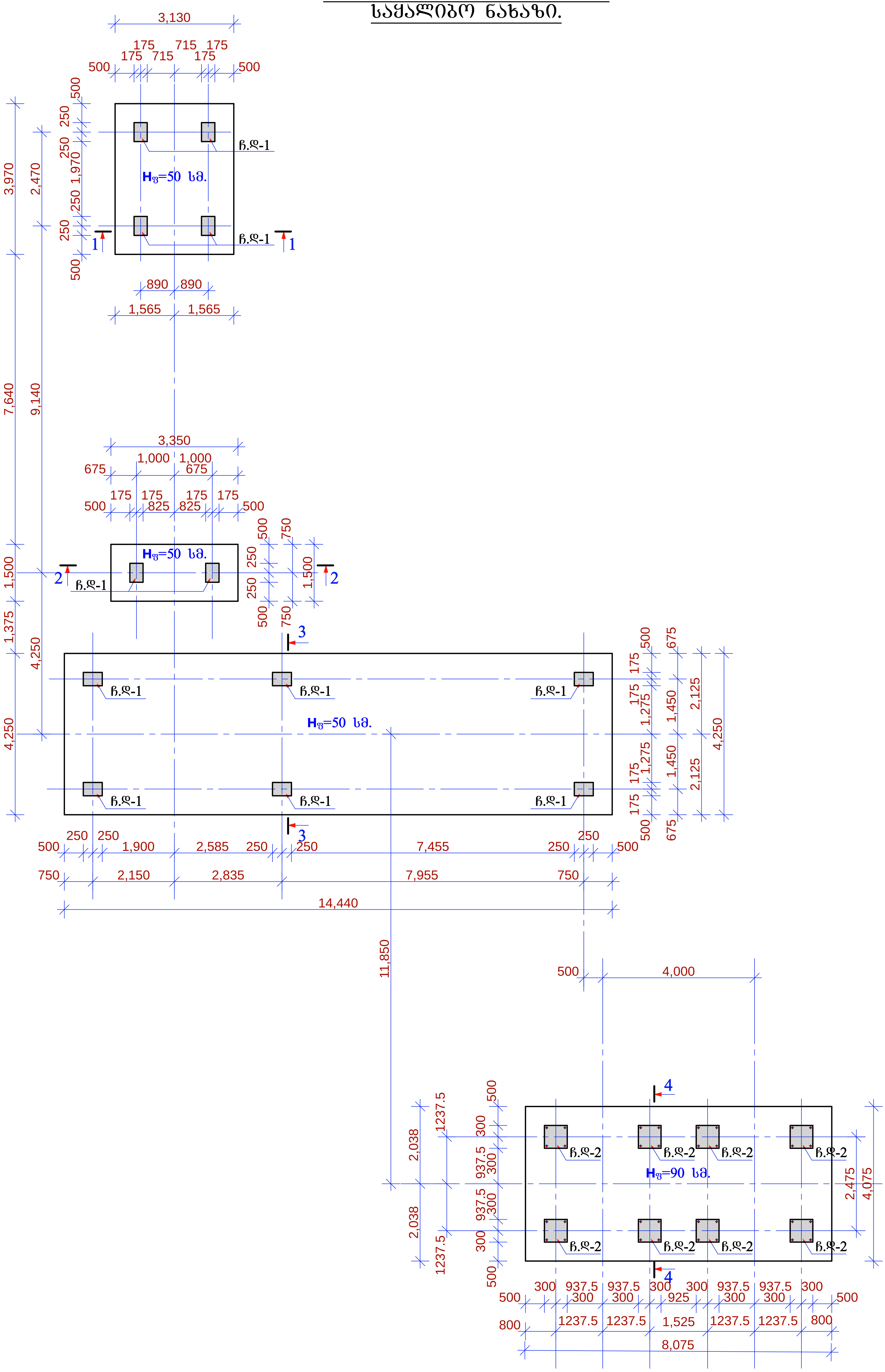
საძირკვლების გეგმა. მ.1:100.
საყალიბო ნახაზი.



შ.პ.ს. "შუხერი". ს/კ 226164003

ქ. მცხეთა, ზაჰესი, ჯვრის ასახვევი (ს/კ 72.12.02.039), მობილური ბეტონის ქარხნის საძირკვლების პროექტი.

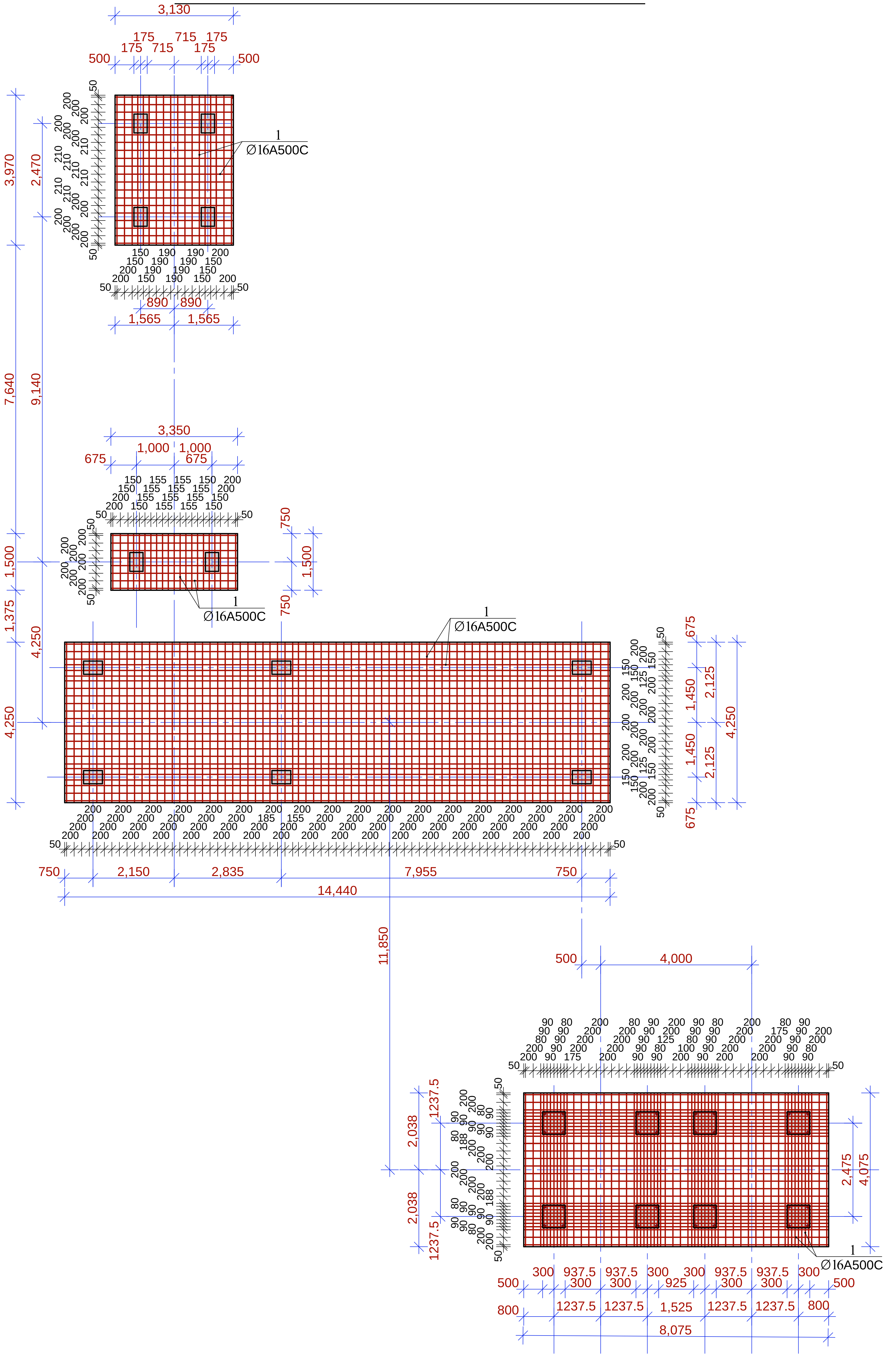
თანამდებობა	გვარი	ხელმ.
კონსტრუქტორი	პ. ბურჯულაძე	
დაამუშავა	პ. ბურჯულაძე	

კონსტრუქციული ნაწილი

2023 წელი

სტად.	ფურც.	ფურც.
მ. პ.	კ-2	

საძირკვლების გეგმა. მ.1:100.
მონ. ფილის ზედა და ქვედა ზონის არმირება.



შ.პ.ს. "მუხრანი". ს/კ 226164003		
თანამდებობა	გვარი	ხელმ.
დამპროექტ.	ა. ბურჭულაძე	

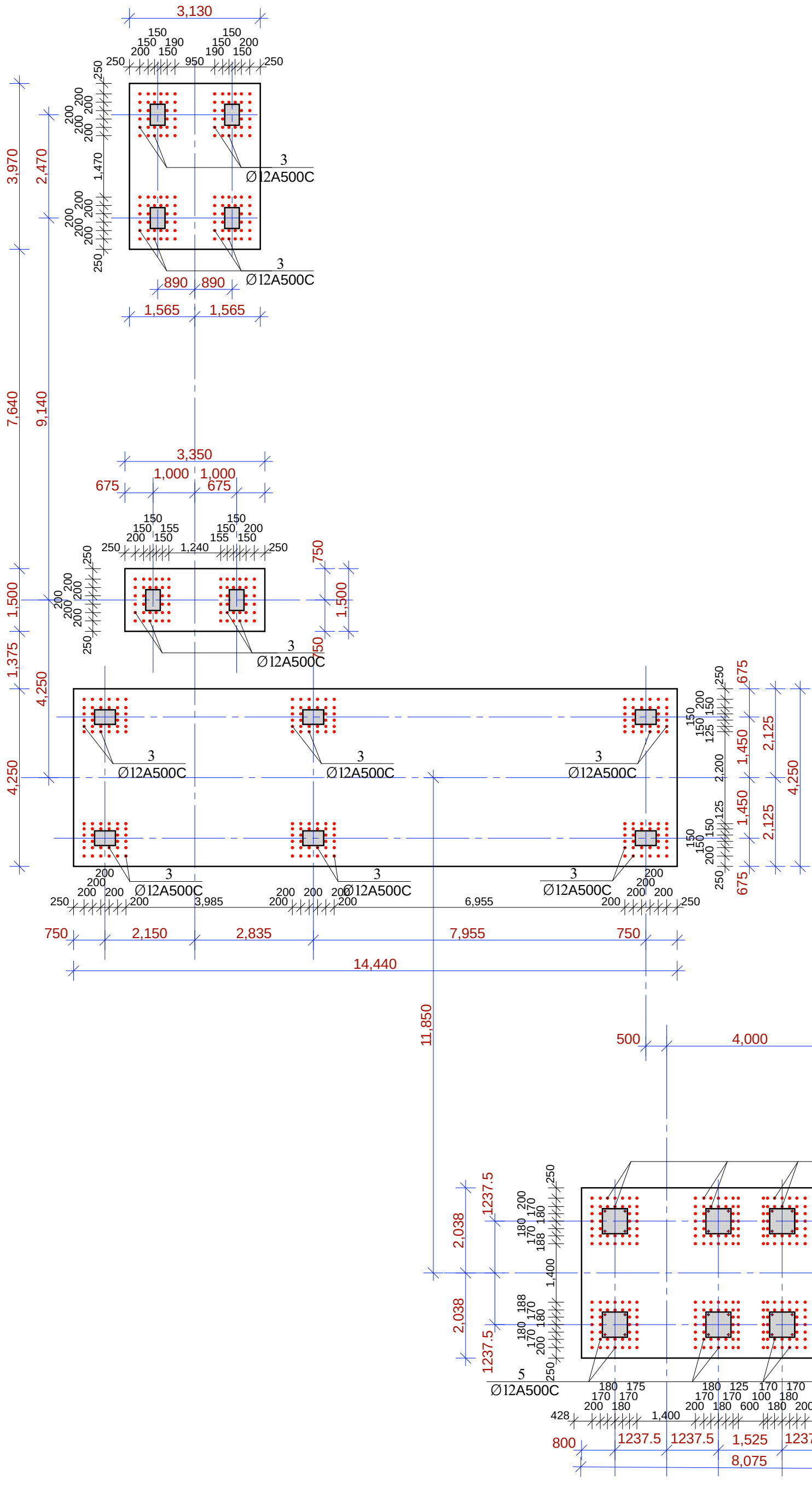
ქ. მცხეთა, ზაჰესი, ჯვრის ასახვევი (ს/კ 72.12.02.039), მობილური ბეტონის ქარხნის საძირკვლების პროექტი.

კონსტრუქციული ნაწილი

2023 წელი

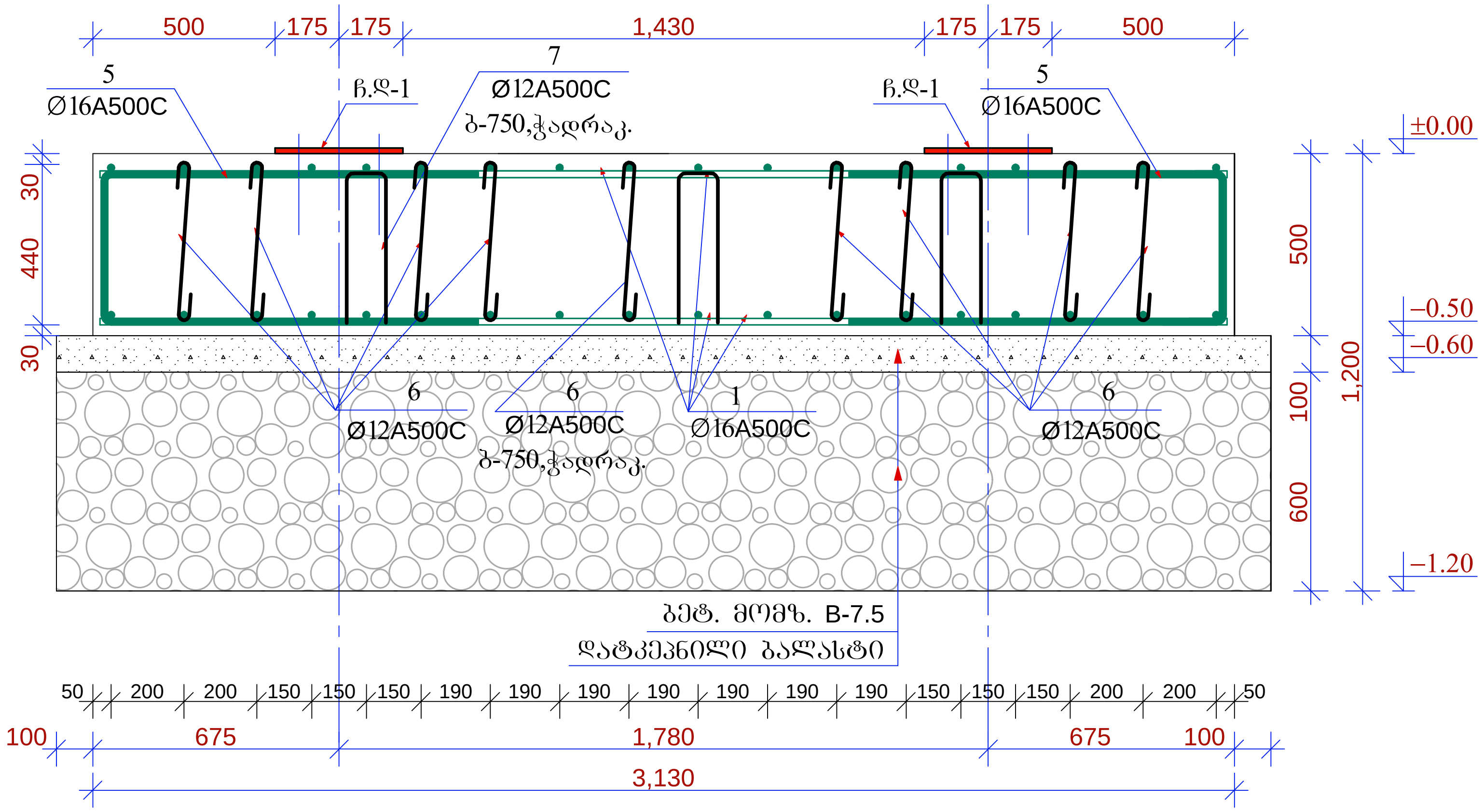
სტად.	ფურც.	ფურც.
მ. პ.	კ-3	

საძირკვლების გეგმა. მ.1:100.
მონ. ფილის ვერტიკალური ღეროების არმირება.

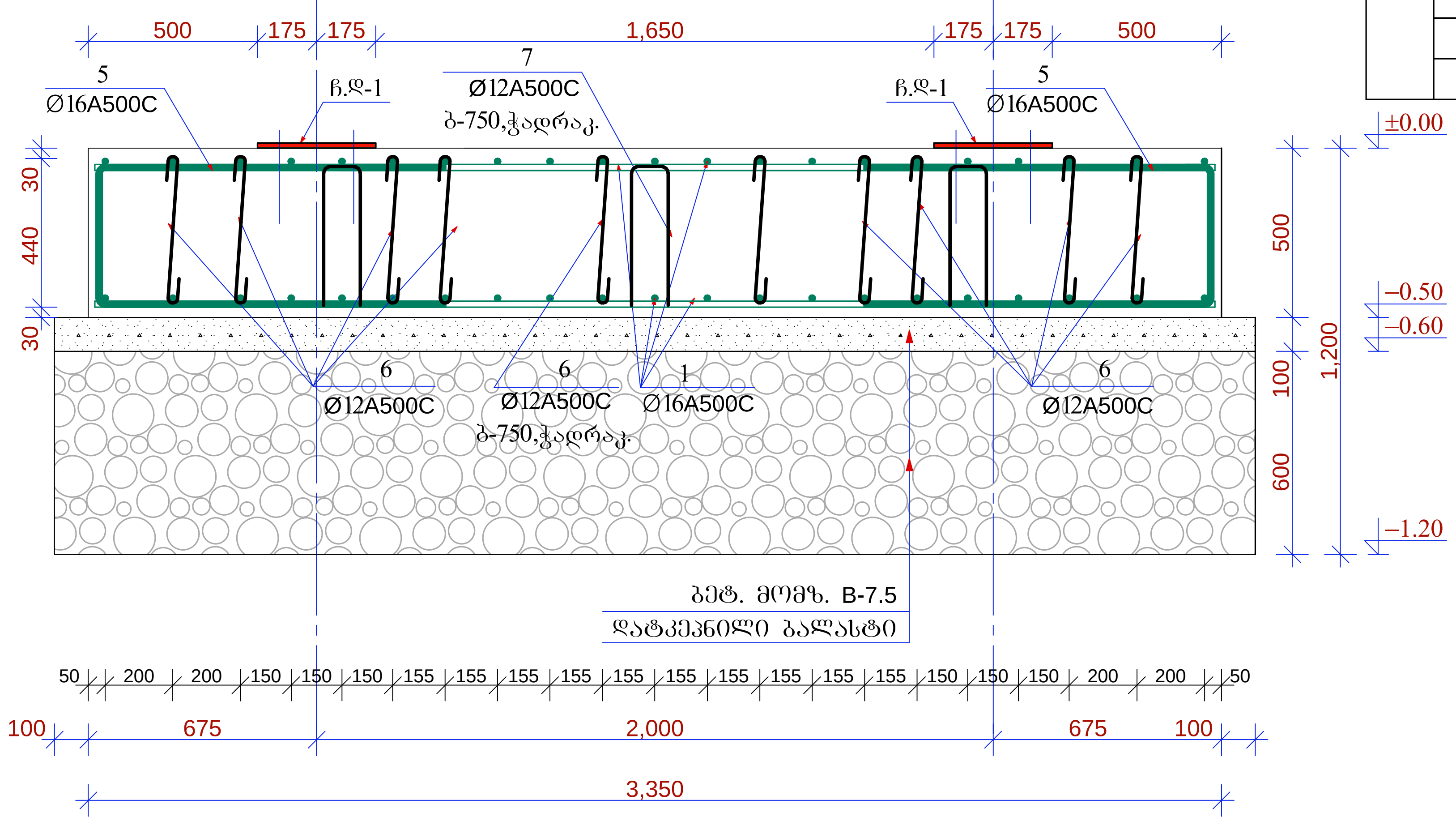


შპს „ფუნქციონალური ობიექტების ქალაქი“. ს/კ 226164003			
თანამდებობა	მფლობი	ხელმ.	
დაამოწმა	ა. ბერიკაშვილი		
შპს „ფუნქციონალური ობიექტების ქალაქი“			
2023 წელი			
ს.ტ.ნ.	ფურც.	რაოდ.	
გ. ა.	ა-4		

ჭრილი 1-1. მ.1:10.



ჭრილი 2-2. მ.1:10.

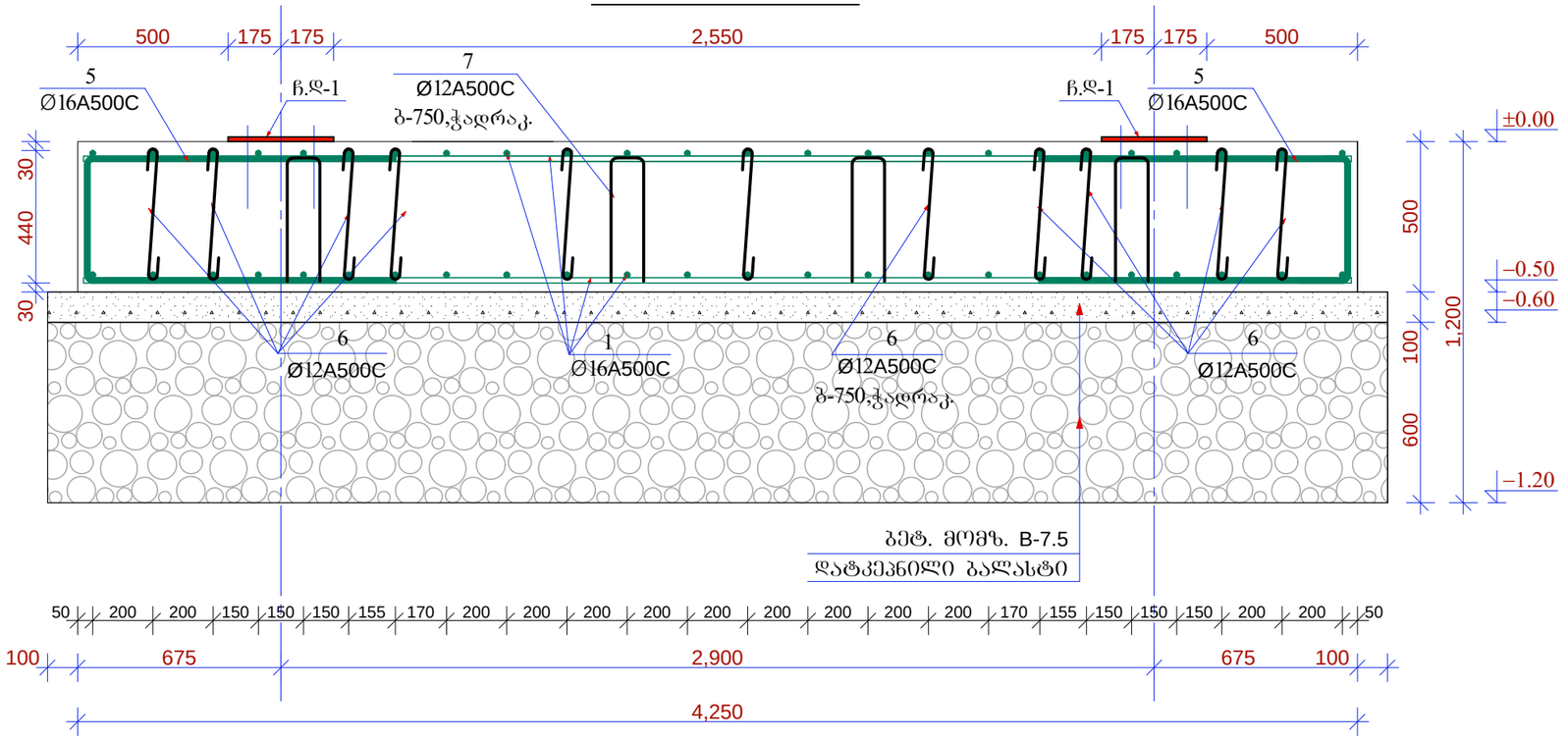


არმატურის სპეციფიკაცია

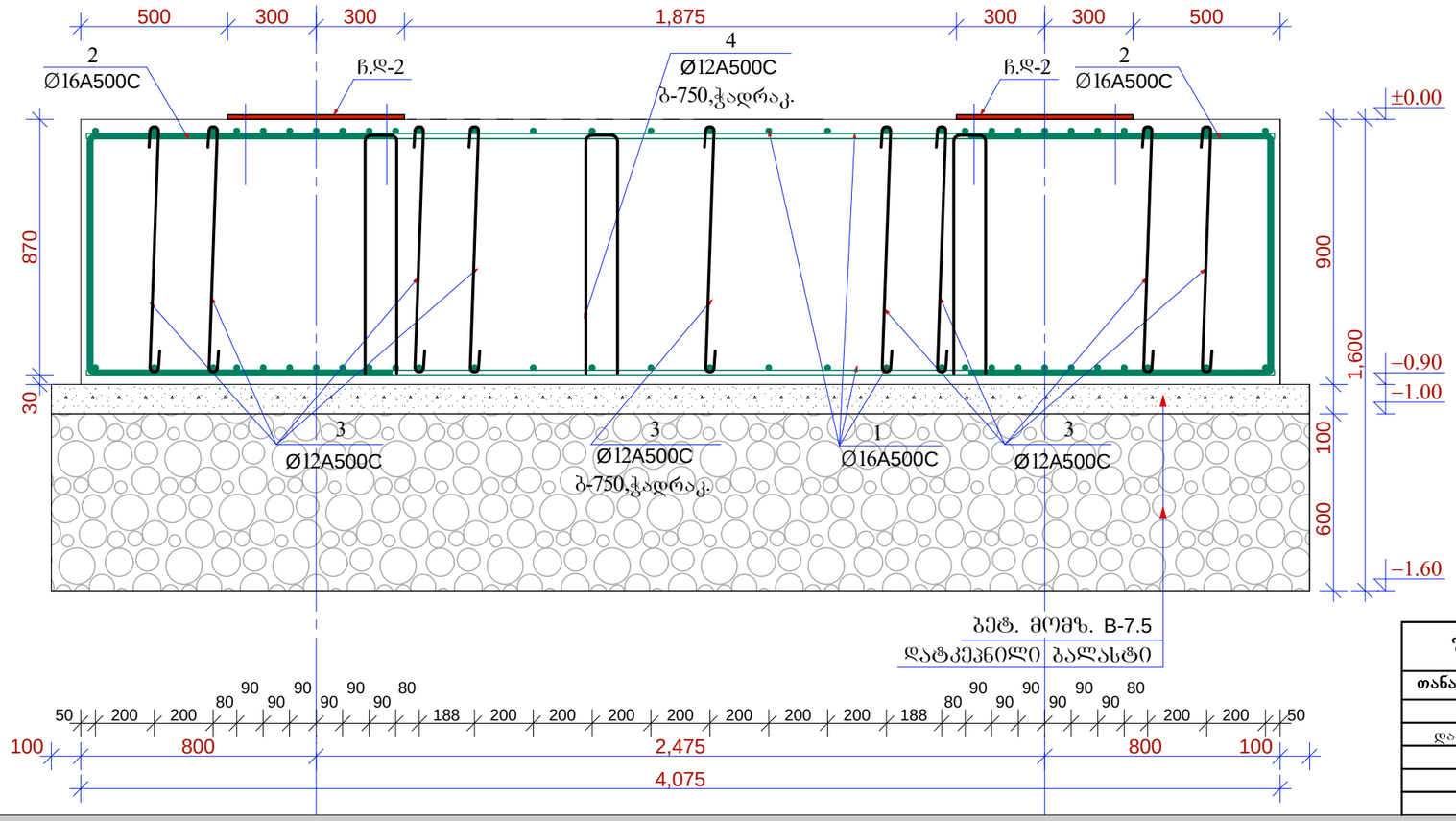
კონსტრ. დასახ.	პოზ.№№	არმატურის ესკიზი	არმატურის სპეციფიკაცია				არმატურის ამოკრება			ბეტ-ის მოც-ბა მ³
			Ø,მმ	L,სმ	n,ც	nXL,მ	Ø,მმ	ΣnXL,მ	Q,კგ	
მონ. საძირკვლის ფილა	1	ალგ. ღეროი	16A500C	–	–	2600.0	16A500C	3916.6	6189.0	B25
	2	820 1000	16A500C	285	180.	513.0	12A500C	873.7	778.0	69.2
	3	100 820 100	12A500C	105	365	383.3	ბეტონის მომზადება: V=12.1 მ³ - B-7.5			
	4	150 780 780 200 200	12A500C	215	45	96.8				
	5	420 1000	16A500C	245	328	803.6				
	6	100 4200 100	12A500C	65	456	296.4				
	7	150 380 380 200 200	12A500C	135	72	97.2				

შ.პ.ს. "მუხერი". ს/კ 226164003			ქ. მცხეთა, ზაჰესი, ჯვრის ასახვევი (ს/კ 72.12.02.039), მობილური ბეტონის ქარხნის საძირკვლების პროექტი.			
თანამდებობა	გვარი	ხელმ.	კონსტრუქციული ნაწილი	2023 წელი		
დაამუშავა	პ. ბურჭულაძე					
				სტად.	ფურც.	რაოდ.
				მ. პ.	კ-5	

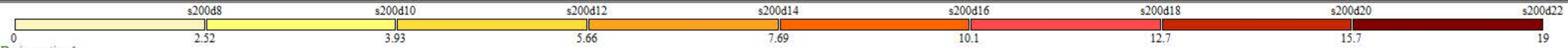
ჭრილი 3-3. მ.1:10.



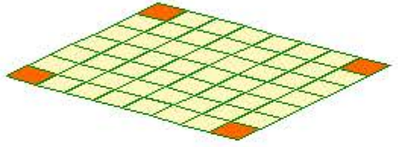
ჭრილი 4-4. მ.1:10.

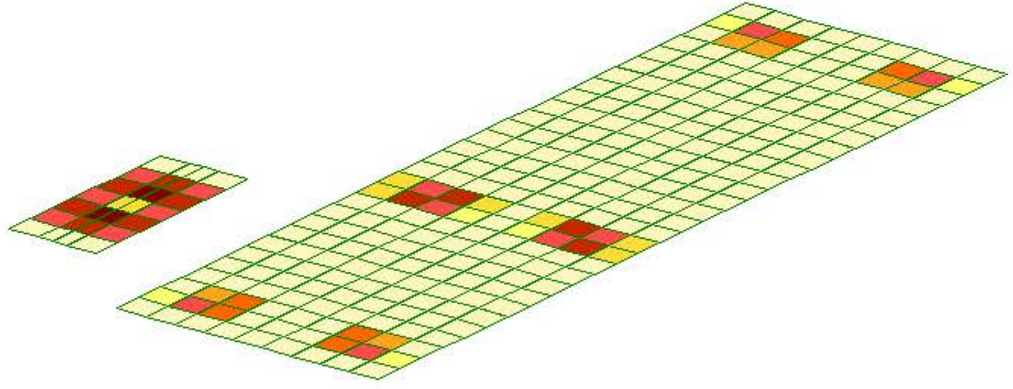


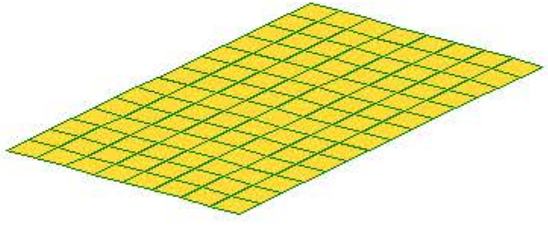
შ.პ.ს. "მუხერი". ს/კ 226164003			ქ. მცხეთა, ზაკენი, ჯვრის ასახვევი (ს/კ 72.12.02.039), მოზიდული ბეტონის ქარხნის სამრეწველო პროექტი.		
თანამდებობა	გვარი	ხელმ.	კონსტრუქციული ნაწილი	2023 წელი	
დაამუშავა	პ. ბურჭულაძე				
				სტად.	ფურც.	რაოდ.
				მ. პ.	ა-6	

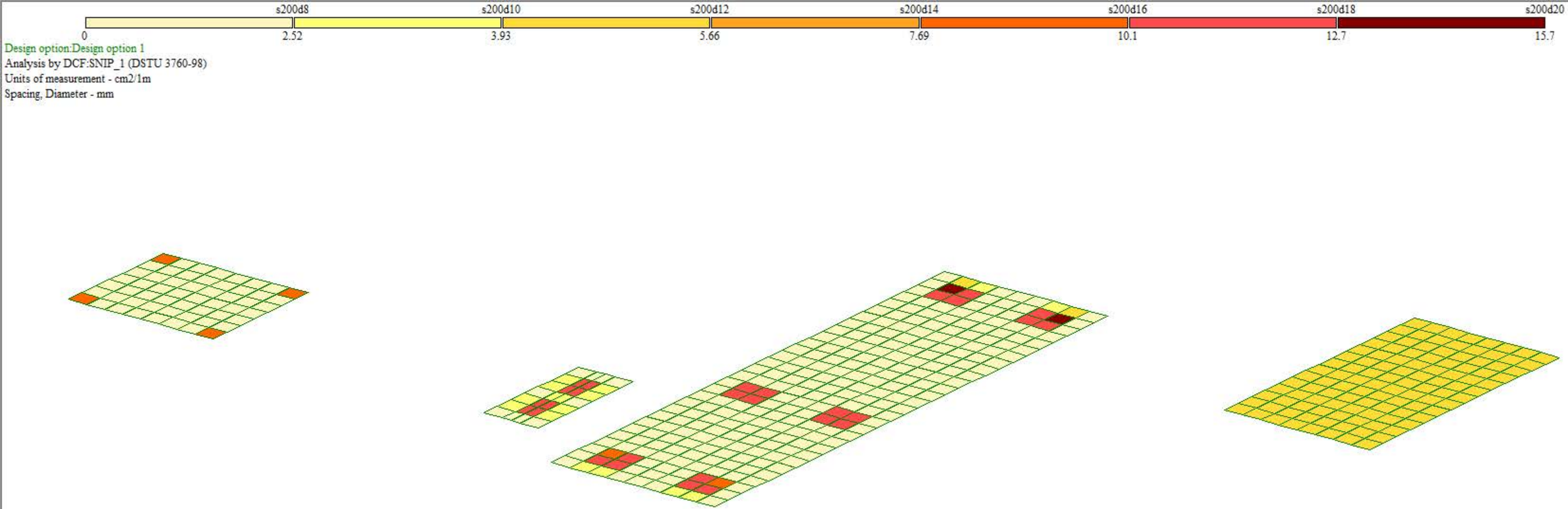


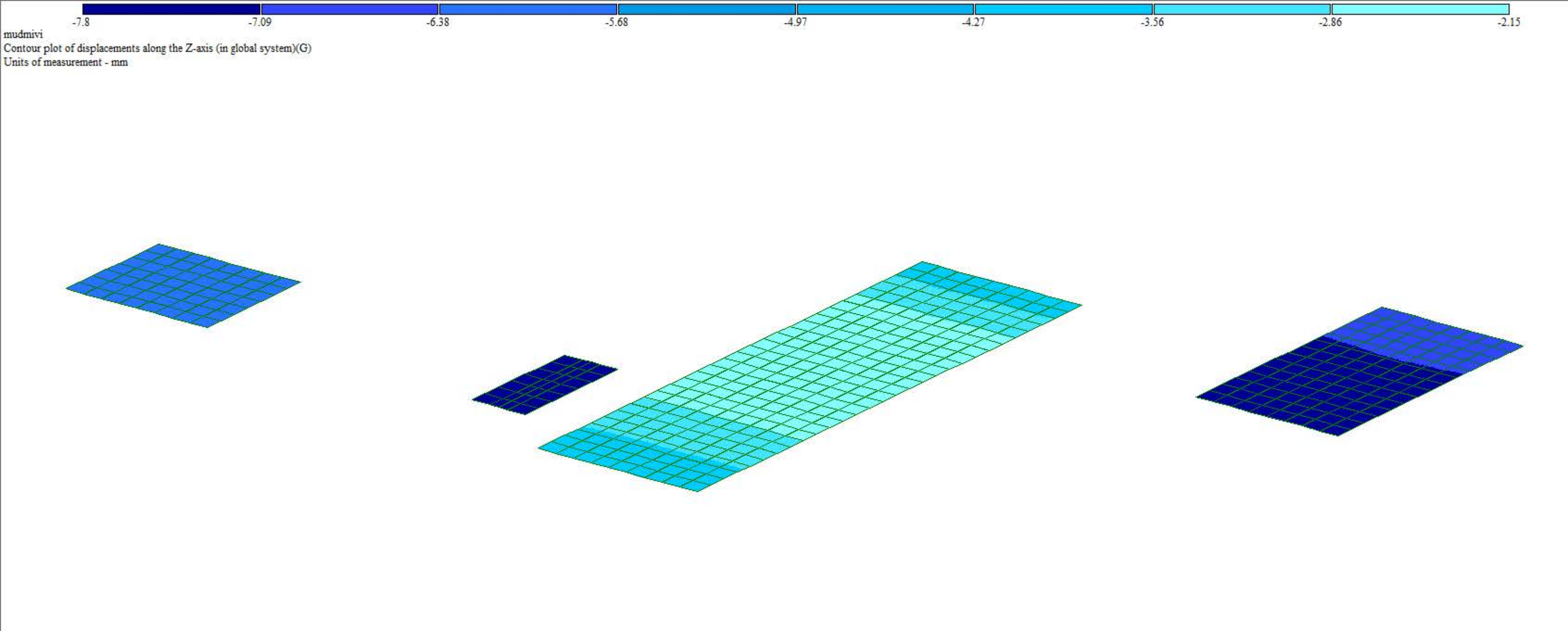
Design option:Design option 1
Analysis by DCF:SNIP_1 (DSTU 3760-98)
Units of measurement - cm2/1m
Spacing, Diameter - mm





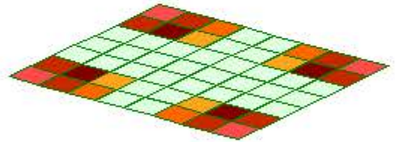


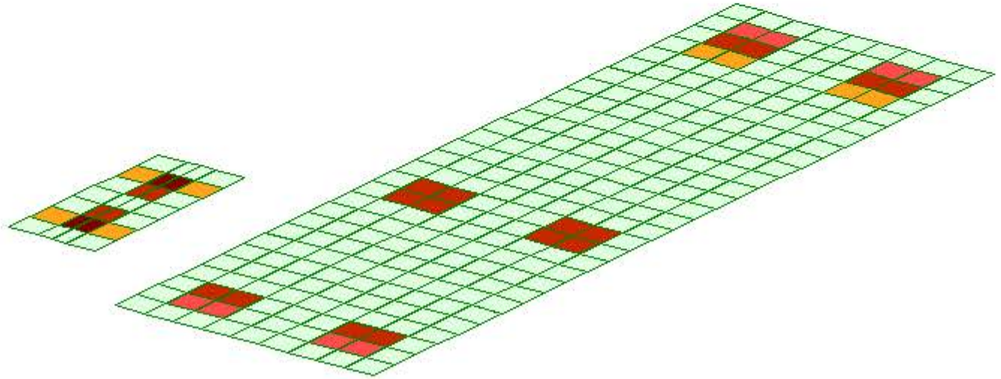

s200d8
s200d10
s200d12
s200d14
s200d16
s200d18
s200d20
0
2.52
3.93
5.66
7.69
10.1
12.7
15.7
Design option:Design option 1
Analysis by DCF:SNIP_1 (DSTU 3760-98)
Units of measurement - cm2/1m
Spacing, Diameter - mm

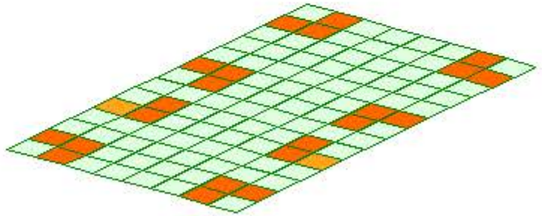

-7.8
-7.09
-6.38
-5.68
-4.97
-4.27
-3.56
-2.86
-2.15
mudmivi
Contour plot of displacements along the Z-axis (in global system)(G)
Units of measurement - mm

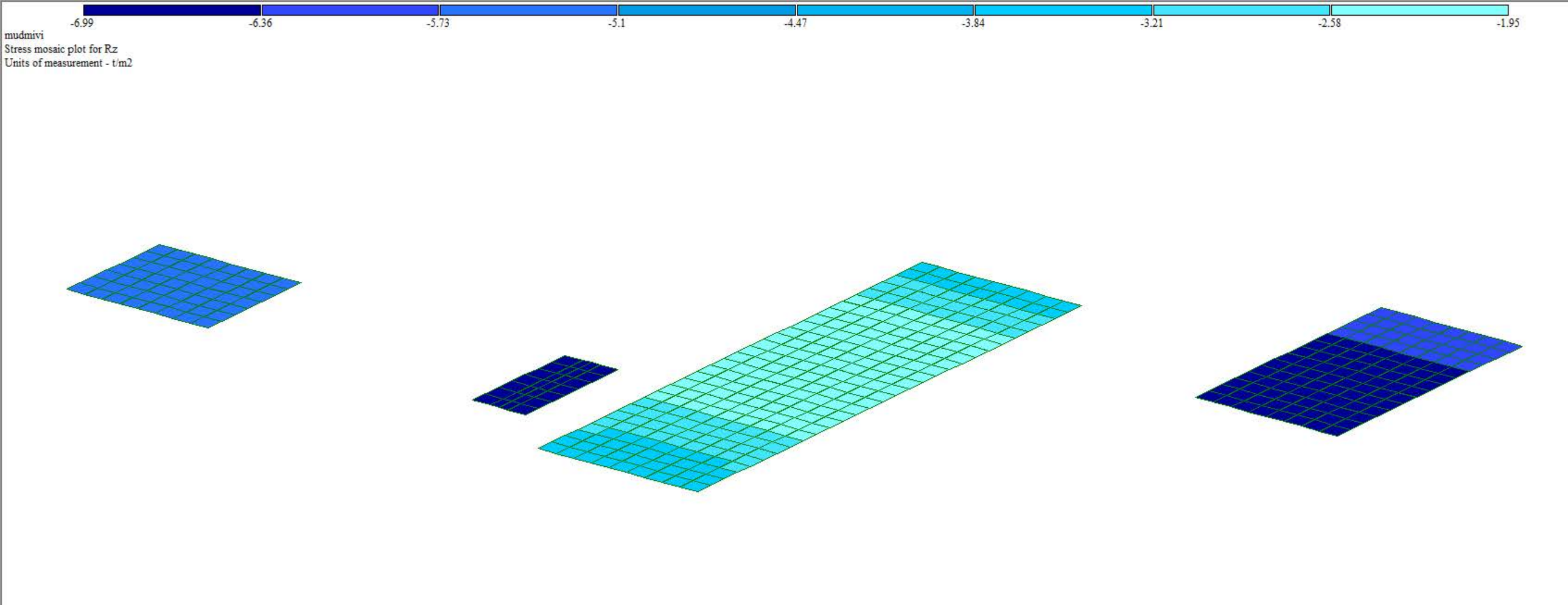


Design option:Design option 1
Analysis by DCF:SNIP_1 (DSTU 3760-98)
Units of measurement - cm2/1m
Spacing, Diameter - mm








-6.99
-6.36
-5.73
-5.1
-4.47
-3.84
-3.21
-2.58
-1.95
mudmivi
Stress mosaic plot for Rz
Units of measurement - t/m2

შ.პ.ს. “დიდგორი-2011” “Didgori-2011” Ltd
საქართველო, ქ. თბილისი, სოფელი დიღომი, ს/კ 404901111. ტელ.: 551147980
Village Dighomi, Tbilisi, Georgia, I/d: 404901111. Tel.: 551147980

ქ.მცხეთა, ზაჰესი, ჯვრის ასახვევი (ს/კ 72.12.02.039)
მობილური ბეტონის ქარხნის საძირკვლის კონსტრუქციული პროექტი

საექსპერტო შეფასება

დირექტორი ნ. სილაგაძე

თბილისი 2024 წელი

საექსპერტო შეფასება

ექსპერტიზის მიზანი: პროექტის კონსტრუქციული ნაწილის შესაბამისობა საქართველოს რესპუბლიკაში მოქმედ სამშენებლო ნორმებთან და სტანდარტებთან.

საექსპერტოდ წარმოდგენილი მასალები:

1. არქიტექტურული-სამშენებლო ნაწილი;
2. სამშენებლო მოედნის საინჟინრო-გეოლოგიური გამოკვლევა;
3. პროექტის კონსტრუქციული ნაწილი;
4. შენობის კონსტრუქციული ანგარიში შესრულებული კომპლექსური პროგრამა Lira Sapr-ის გამოყენებით;

   ყველა მასალა წარმოდგენილია ელექტრონულად.

გაფრთხილება

გაცნობილი ვარ ექსპერტის უფლება-მოვალეობებს, რაც გათვალის-წინებულია საქართველოს სამოქალაქო საპროცესო კოდექსის 168-ე და საქართველოს სისხლის სამართლის საპროცესო კოდექსის 51-ე და 52-ე მუხლებით.

ამასთან, ცრუ ჩვენების, ყალბი დასკვნის სისხლის სამართლის პასუხისმგებლობის შესახებ გაცნობილი ვარ საქართველოს სისხლის სამართლის კოდექსის 370-ე მუხლს.

ექსპერტი შემსრულებელი:

ინჟინერ-მშენებელი, კონსტრუქტორი ზაურ სილაგაძე, სპეციალობით მუშაობის უწყვეტი სტაჟი 45 წელი.

კვლევითი ნაწილი

საპროექტო ნაგებობა წარმოადგენს მობილური ბეტონის ქარხნის საძირკველს, რომელზეც განთავსებულია ლითონის ჩასატანებელი ფირფიტები. წარმოდგენილ ფირფიტებზე ხდება ბეტონის დამამუშავებელი დანადგარების მონტაჟი. ზემოთხსენებული ნაგებობის ანგარიში შესრულებულია კომპლექსური პროგრამა Lira Sapr-ის გამოყენებით. საძირკველი მოდელირებულია ფირფიტოვანი ელემენტეის სახით ხოლო დანადგარებისაგან გამოწვეული დატვირთვა შეყურსული ტიპად არის მოდელირებული. საგების C1 და C2 კოეფიციენტები მოდელირებულია შესაბამისი გეოლოგიური კვლევებიდან გამომდინარე.

საინჟინრო-გეოლოგიური გამოკვლევის თანახმად ტერიტორიაზე გავრცელებულია თიხნარი, რომლის საანგარიშო მაჩვენებლებია:

- სიმკვრივე 1.88 გ/სმ^3;
- შიგა ხახუნის კუთხე 16^0;
- დეფორმაციის მოდული 2700კგძ/სმ^2;
- საანგარიშო წინაღობა – 1.80 კგძ/სმ^2;
- პუასონის კოეფიციენტი – 0.32

სეისმური დარაიონების რუკის მიხედვით სამშენებლო მოედანი მიეკუთვნება 8 ბალიან სეისმოაქტივობის ზონას MSK64 შკალის მიხედვით, უგანზომილებო კოეფიციენტი A_0=0.17.

კონსტრუქციული ანგარიში შესრულებულია კომპლექსური პროგრამა Lira-Sapr 2017-ის გამოყენებით.

კონსტრუქციული ელემენტები მიღებულია

საძირკველი – ფილის ტიპის სიმაღლით 0.9 და 0.5 მ. ბეტონი B25, არმატურა A500C და A240;

დასკვნა

პროექტის კონსტრუქციული ნაწილი დამუშავებულია არქიტექტურულ ნაწილთან და კონსტრუქციულ ანგარიშთან სრულ შესაბამისობაში. წარმოდგენილი დოკუმენტაციის ანალიზის საფუძველზე ექსპერტი დადებით შეფასებას აძლევს წარმოდგენილ პროექტს და რეკომენდაციას უწევს დასამტკიცებლად და განსახორციელებლად.

კონსტრუქტორი ზ. სილაგაძე

გამოყენებული ლიტერატურა

1. პნ 01.01-09 სეისმომედეგი მშენებლობა;
2. პნ 02.01-08 შენობებისა და ნაგებობების ფუძეები;
3. პნ 03.01-09 ბეტონისა და რკინაბეტონის კონსტრუქციები.

დიპლომი

Г-I № 182323

ეს დიპლომი მიეცა სილაგაძე
ზაური აპოლონის ძეს
მასზე, რომ იგი 1971 წელს შევიდა
ვ.ი. ლენინის სახ. საქართველოს
პოლიტექნიკურ ინსტიტუტში
და 1976წელს დაამთავრა
ალნიშნული ინსტიტუტის
სრული კურსი სპეციალობით
სამრეწველო და სამოქალაქო
მშენებლობა
სახელმწიფო საგამოცდო კომისიის 1976 წ.
„22“ ივნისის გადაწყვეტილებით
ზ.ა. სილაგაძეს მიენიჭა
ინჟინერ-მშენებლის კვალიფიკაცია.

სახელმწიფო საგამოცდო კომისიის თავმჯდომარე
რექტორი
მდივანი

ქალაქი თბილისი 1980წ. „17“ IV

სარეგისტრაციო № 4993-Сгр

Грузинский яз.

ДИПЛОМ

Г-I № 182323

Настоящий диплом выдан Силагадзе
Заури Аполлоновичу
в том, что он в 1971 году поступил
в Грузинский политехнический
ин-т им. В.И. Ленина
и в 1976 году окончил полный курс
названного института
по специальности
Промышленное и гражданское
строительство

Решением Государственной экзаменационной
комиссии от „22“ июня 1976 г.
Силагадзе З.А.
присвоена квалификация
инженера-строителя

Председатель Государственной
экзаменационной комиссии
Ректор
Секретарь

м. п.

Город Тбилиси „17“ IV 1980 г.

Регистрационный № 4993-Сгр.

Московская типография Гознака. 1976.

Georgia

IDENTITY CARD

მოქალაქის პირადობის მოწმობა

საქართველო

GEO



სახელი / FIRST NAME

ზაური

ZAUR

გვარი / LAST NAME

სილაგაძე

SILAGADZE

მოქ. / CIT | სქესი / SEX | პირადი No / PERSONAL No

GEO | მმ / M | 01003008527

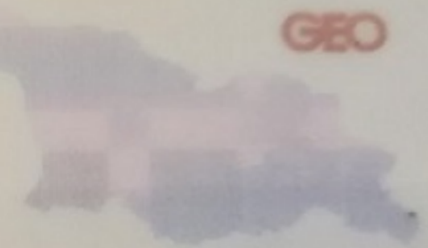
დაბადების თარიღი / DATE OF BIRTH

20.01.1951

მოქმედების ვადა / DATE OF EXPIRY

14.05.2029

ხელმოწერა / SIGNATURE



გარების No / CARD No

18IE40012

დაბადების ადგილი / PLACE OF BIRTH

წყალტუბო

TSKALTUBO

გაცემის თარიღი / DATE OF ISSUE

14.05.2019

გამცემი ორგანო / ISSUING AUTHORITY

იუსტიციის სამინისტრო

MINISTRY OF JUSTICE

დამკვეთი: სრს; დამამზადებელი: MB-IDS 2018

სფს-ს რეგისტრაციის No 26-3184





IDGE018IE40012401003008527<<<<
5101201M2905143GE0<<<<<<<<<<<8
SILAGADZE<<ZAUR<<<<<<<<<<<<<<

ზაურ სილაგაძე
(საპროექტო სამუშაოების გამოცდილება)

ქ. თბილისი, ვაკე-საბურთალოს რაიონი, სოფ. დიდგორი: (995 51)-14 79 80

დაბადების თარიღი: 2 იანვარი, 1951
ოჯახური მდგომარეობა: დაოჯახებული

განათლება:

1971 – 1976 ***საქართველოს პოლიტექნიკური ინსტიტუტი.***
სამშენებლო ფაკულტეტი
ინჟინერ-მშენებლის სპეციალობა

სამუშაო გამოცდილება:

2/08/1976 – 15/02/1992 ***თბილისის ზონალური სამეცნიერო კვლევითი და საპროექტო ინსტიტუტი "თბილზნიეპი"***
ინჟინერ კონსტრუქტორი
უფროსი ინჟინერი
ჯგუფის ხელმძღვანელი
პროექტის მთავარი ინჟინერი
პროექტის მთავარი კონსტრუქტორი

15/09/1989 – 15/01/1990 ***მივლინება კამბოჯის სახალხო რესპუბლიკაში, საპროექტო და სამშენებლო სამუშაოები***

10/11/1999 – 24/03/2004 ***შპს "არქგეოზი"-ს მთავარი ინჟინერი***

- კოსტავას ქ. 47-ში აშენებული 16 სართულიანი საცხოვრებელი სახლისა და სასტუმრო ვარაზის მთავარი კონსტრუქტორი და მშენებელი.
- ხორავას ქ. 4-ში 9 სართულიანი საცხოვრებელი სახლის მთავარი კონსტრუქტორი და მშენებელი.

07/06/2005 – 12/05/2006 ***შპს "გიკსი"-ს მთავარი ინჟინერი***

- სააქციო საზოგადოება "ცოდნის" შენობაზე 1 სართულის დაშენების მთავარი კონსტრუქტორი და მშენებელი.

10/07/2007 – 01/06/2010 ***შპს "გასნიკკომპანი"-ს მთავარი ინჟინერი***

- საცხოვრებელი სახლი დოლიძის ქუჩა №46-ში და ბალანჩივაძის ქუჩა №41-ში მთავარი კონსტრუქტორი და მშენებელი.

02/01/2007 – 16/07/2010 *შპს "პროექტი 21"*

- სასჯელაღსრულებისა და პრობაციის სამინისტროს დაკვეთით რუსთავის №6, გეგუთის №8 და ქსნის №7 სასჯელაღსრულების დაწესებულების პროექტების მთავარი კონსტრუქტორი.

1/06/2009 – 2011 წ. *შპს "გონი 2009"*
მთავარი ინჟინერი
შ.პ.ს. „გუნსან ტრაფიქ ელექტრიკ ვე ინშაათ მუჰენდისლიკ სანაი თიჯარეთ ლიმიტედ შირქეთი"-ს ქვეკონტრაქტორი

- იმერეთის რეგიონში შიდასახელმწიფოებრივი მნიშვნელობის საავტომობილო გზებზე დასახლებული პუნქტების გადასახვევებთან ინდივიდუალური პროექტირების საინფორმაციო-საგზაო ნიშნების მოწყობის სამუშაოები.

- კახეთის რეგიონში შიდასახელმწიფოებრივი მნიშვნელობის საავტომობილო გზებზე დასახლებული პუნქტების გადასახვევებთან ინდივიდუალური პროექტირების საინფორმაციო-საგზაო ნიშნების მოწყობის სამუშაოები.

2010-2013 წლები *შპს "ერდო"*
მიწვეული სპეციალისტი კონტრაქტით,
ლაითურის სასჯელაღსრულების პროექტების
მთავარი კონსტრუქტორი (მიმდინარეობს მშენებლობა)
დოკუმენტაცია გრიფით საიდუმლო.

2011 წლიდან დღემდე *შპს "დიდგორი-2011"*
დამფუძნებელი და მთავარი კონსტრუქტორი
მრავალსართულიანი საცხოვრებელი სახლების მთავარი კონსტრუქტორი

2014 წელი *მძლეოსნობის ოლიმპიური კომპლექსის მთავარი კონსტრუქტორი*

2014 წლიდან დღემდე *შპს "ბინექს"*
მთავარი კონსტრუქტორი
მრავალსართულიანი საცხოვრებელი სახლების მთავარი კონსტრუქტორი

კომპიუტერი და ენები:

- კომპიუტერული უნარ-ჩვევები: MONOMAKH Sapr, LIRA Sapr (მომხმარებლის დონეზე)
- ენები: ქართული, რუსული (სრულყოფილად).

MEKA

M 100



M 100 / SCOTLAND

M 100 MOBILE CONCRETE BATCHING PLANT

THE MOST PREFERRED MOBILE PLANT FOR SHORT-TERM PROJECTS

100 m³ CAPACITY

EASY AND QUICK **INSTALLATION**

FULL **AUTOMATION**

MORE THAN **100 COUNTRIES**

GREAT **CUSTOMER SATISFACTION**

GENERAL INFO

Plant Type	Mobile (Portable) Concrete Batching Plant
Plant Capacity	100 m³/hour compacted concrete
Mixer Capacity	2,25 m³ compacted concrete
Mixer Type	Meka Twin Shaft Mixer
Voltage/Frequency	400V / 50Hz - Standard value. May vary depending on regional standards
Control	Fully automatic with SIEMENS PLC (Germany)

WE ARE MEKA. WE CREATE RIGHT SOLUTIONS TO AGGREGATE PRODUCTION, READY-MIX CONCRETE AND MINING INDUSTRIES.

sales@mekaglobal.com • **www.mekaglobal.com**

MAIN ADVANTAGES

Ultra Performance and Flexibity

MEKA M 100 Mobile concrete batching plants are flexible, durable and give class-leading productivity. The plant is the preferred by contractors for temporary needs, and ready-mix concrete firms for corporate flexiblility.

Unique Single-Chassis Design

All of the operational equipment required for production is installed on the main single chassis of a mobile concrete plant and is transported on it.

Transport With a Single Tow Truck

M 100 concrete plant with 2 complete sets of screw conveyors, filters and other silo equipment can be transported with the help of only one single trailer truck. All MEKA mobile batching plants are equipped with two axles to ensure good weight distribution.

Quick Start Up Time

To reduce installation time and crane operations, the main components in the M100 mobile concrete plant are installed, pre-wired and tested in production facilities.

Minimum Foundation Required

Thanks to its design Meka mobile batch plants require no or minimum foundations which reduces the operational costs and brings the mobility to a new level.

180 Degree Truck Mixer Aproach Opportunity

Due to heavy duty chassis design, M100 MEKA mobile concrete batching plant not require front supports. The absence of front supports doesn't only reduce the installation time but also offers useful operation characteristics allowing for the mixer truck to approach from 3 points (180 degrees) and drive through. This feature is very useful for strict and narrow site conditions.

The information contained in this document is for general information purposes only. Options and technical details presented in your formal quotation supersede all the information presented in this brochure.
MEKA reserves the right to change the technical information and specifications indicated in this brochure.
Please consult your MEKA representative for the most updated data.



M 100 / UNITED KINGDOM

M 100 MOBILE CONCRETE BATCHING PLANT
TECHNICAL SPECIFICATIONS

1. MAIN CHASSIS

- Supporting legs, mobile chassis frame, safety guarding fences.
- The surface of the metalwork is sandblasted, primed, and coated with finishing paint
- The design of the mixing unit, creating a convenient height for work, is made of high-quality sheet steel in accordance with DIN/ISO norms.
- Weighing hoppers of cement, water, and additive are located on 1 mobile chassis.
- Fixing constructions of pipelines, electric cable channels.

2. CEMENT WEIGHING HOPPER

Hopper Design	Cone type, Sheet Metal, Dustproof and Waterproof
Paint	Anticorrosion Primer Coat, Final Coat
Weighing Capacity	0 - 1000kg
Loadcell	3 x 1000kg, with hinged suspension
Dust Suppression	By-Pass system connecting to Mixer
Discharge pneumatic valve	Equipped with Ø300 mm valve WAM (Italy)
Valve Actuator	CP 101 WAM (Italy)
Vibrator	1 Unit MVE 60/3 OLI-WAM (Italy)



M 100 / GEORGIA

3. WATER WEIGHING HOPPER

Hopper Design	Rectangular type, Sheet Metal, Dustproof and Moistureproof
Paint	Anticorrosion Primer Coat, Final Coat
Weighing Capacity	0 - 700kg
Loadcell	2 x 1000kg, with hinged suspension
Discharge pneumatic valve	Ø250 mm WAM (Italy)
Valve Actuator	CP 101 WAM (Italy)



M 100 / ROMANIA

4. ADDITIVE WEIGHING HOPPER

Hopper Design	Cone type, Sheet Metal, Dustproof and Waterproof
Paint	Anticorrosion Primer Coat, Final Coat
Weighing Capacity	0 -20 kg
Loadcell	1 x 50 kg, with hinged suspension
Discharge pneumatic valve	1 ½”spherical valve with actuator
Additive Pump	2 units pumps 1,5kw - 0,75kw with installations.
Other Features	A weighted portion of the additive is discharged into the water weighing hopper and then through a distributor are charged into the mixture together with water.

5. MEKA TWIN SHAFT MIXER

- The mixing process is carried out by two precise horizontal shafts with special shape paddles installed with an angle of 45degrees to ensure the intensive and compulsory movement of components and best homogeneity within short period of time.





MIXER MAIN SPECIFICATIONS

Application	Ready-mixed Concrete, CVC, RCC (Volume may vary depending on gravel size)
Special Applications	Please, contact us for any non-standard requests
Brand / Type	MEKA / MB-T 2,25 m^3, Twin-Shaft 3375/2250
Loading Dry Capacity	3.375 l / 3,375 m^3
Fresh Concrete Capacity	2.812,5 l / 2,8125 m^3
Compacted Concrete Output	2.250 l / 2,25 m^3
Mixer Body	Welded
Paint	Sand Blasted and Layer Painted (Epoxy Prime Coat + Industrial Paint for Final Layer) Total Paint Thickness 120-200 micron
Motor	Two electric motors 2x37 kW GAMAK (Turkey)
Motor Safety	Adjustable Thermic Overload Protection Relay SIEMENS (Germany)
Gearbox/Transmission	Planetary type BONFIGLIOLI (Italy) or DISSAN / Elastic transmission with synchronization shaft
Mixing Shafts / Arms	Two robust shafts made from forged steel / Arms from cast steel, replaceable
Shaft Alignment	Ultra precision CNC robot machine with strict quality control
Shaft Cleaning Rings	Included as standard between the arms
Main Body Wearing Plates	High Crome - 20 mm thickness, replaceable
Mixing Paddle	Ni Hard 4 (Hardness 600 Brinell) - 30 mm thickness, replaceable
Automatic Lubrication	LINCOLN (Germany), SSV-KN Type Sensors, up to 350 Bar, 2lt.
Bearings / Seals	Long-life bearings with labyrinth type unique design steel and plastic seals
Discharge Gate	Hydraulic, rotary with manual pump for emergency discharge
Discharge Control	2 switches with wide range control in automation (time for opening, time for waiting)
Water Distribution	From nozzles over shafts
Emergency Stop Button	Lockable, according to CE regulations
Dust Suppression	By-Pass system connecting the Mixer, Cement Scales and Agg. Holding Hopper (It may vary according model of concrete plants)
Maintenance Cover	With safety switch, wide, dustproof, including inspection hatch with safety grid
Inspection Platform	Wide, non slippery grid, flippable.
Wiring	Completely pre-wired to the IP55 Junction Box on main chassis
Discharge Chute	With replaceable wearing liners
Mixer Weight	7.200 kg



6. AGGREGATE BIN

Bin Layout Design	Cross Type
Bin Volume	4x15m^3
Compartments	Cross 4 by 15m^3
Discharge Gate	1 gate per compartment
Pneumatic Pistons	4 units (FESTO (Germany) with electro-pneumatic control
Air Preparation Unit	1 unit, FESTO (Germany)
Sand Vibrator	1 unit, MVE 300/3 OLI-WAM (Italy)
Paint	Anticorrosion Primer Coat, Final Coat
Other Features	MEKA aggregate bins are designed and manufactured for heavy-duty operation in accordance with related DIN norms. The electro-pneumatically controlled valves provide easiness and options in discharge. They also create an elevation that decreases ramp building costs and operation costs by helping the materials slide and reduce friction and wear.



M 100 /TURKEY

7. WEIGHING BELT CONVEYOR

Dimensions	1000 x 15.630 mm (Chevron Type Belt)
Paint	Anticorrosion Primer Coat, Final Coat
Loadcells	4 x 5000kg, with hinged suspension with loadcell gap protection system
Rubber Belt	EP 125 4 layers; 4/2 coating.
Bearings	SNH series bearings with lubrication greasers
Drums	Drive drum covered with 10mm rubber
Weighing Hopper Vibrator	1 unit, MVE200/3
Motor - Gearbox	30 kW (Accuplated gearbox)
Return Lock	On motor
Belt Cleaning	Brush type with external independent motor and gearbox
Other Features	Belt tensioning Aggregate distributors Side leak belt 150x10mm Hinged Maintenance Gate for easy maintenance.

8. AIR COMPRESSOR AND PNEUMATIC EQUIPMENT

COMPRESSOR



Brand	DALGAKIRAN (Also known as HERTZ)
Model	DKS 600
Compressor Type	Piston
Capacity/Operating Pressure	1.657 lt/min / 8 bar
Motor Power	7,5 kw
Receiver Capacity	500 lt

- DALGAKIRAN (HERTZ) has been manufacturing compressors since 1965.
- Cast-iron crankcase, pistons operated at low-speed, corrosion and heat-resistant stainless steel valves and cylinders.
- Cast-iron cylinders and bare pumps with cooling fins help the system prevent overheat.
- Advanced safety features: Pressure switch, non-return valve, belt-pulley guard, safety valve, manometer.
- Worldwide after-sales network in over 100 countries.

PNEUMATIC EQUIPMENT

Brand:	**FESTO (Germany)**
Pneumatic Pistons	Self-adjusting, hygienic and safe. Pneumatic self-tuning PPS damping, “saving up to 5 minutes of time to tune each cylinder.”
Pneumatic Actuators:	Part-turn actuators with 90 ° coupling angle Butt surface for NAMUR distributors / sensor blocks according to VDI / VDE 3845 Receiver tanks are located at the inlet of the main air consumers and ensure uninterrupted operation in normal cycle and in emergency mode.
Pneumatic Valves	Electro and pneumatic control
Air Preparation Units	FRC, dry or with oil spray
Pressure indicators	Pressure gauge with bar scale, psi, MPa
Degree of filtration	40 microns
Filter regulators	LFR - Reliable compressed air preparation for all conditions.



9. AUTOMATION

Basic Automation System

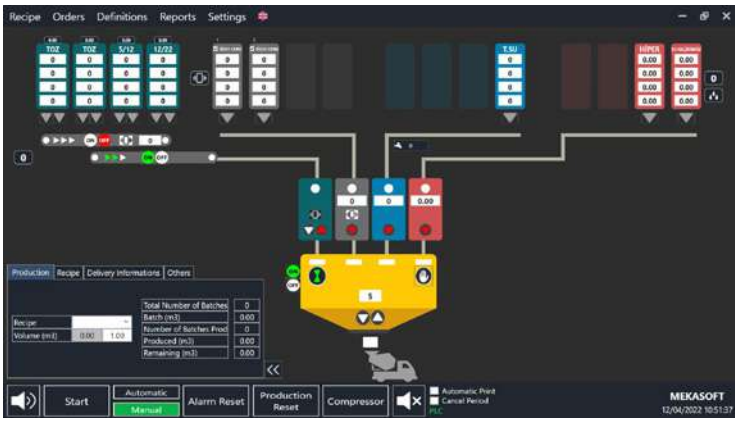
The plant is fully automated and the system is controlled on an 7'' coloured touch-screen with integrated mouse and keyboard connection points.

- The system is equipped with Siemens electrical installation devices and sensors.
- PLC is Siemens S71500 and written software in TIA Portal
- Advanced PLC programs and error control algorithms enable high sensitivity in weighing and dosage control even at maximum capacity. Siemens' special weighing module is used. Its name SWAREX.
- The MCC and command panel is built for all working conditions and equipped with electrical protection systems
- The operator is able to set up all parameters, enter receipts and perform calibration operations on the touch screen.
- All process, production and failure information are also visible and may be printed by the operator.
- The operator may chose between automatic or manual operations on the computer screen.
- The system provides real-time simulation for the operator. This ensures fast and safe training with no lot material.

Computerized Command And Control System (SCADA)

- The system which comprises a PC, printer, UPS and SCADA software enables the operator to perform all command and control functions, take reports, detect failures, etc on the PC screen with animation support.
- The operator is able to enter as thousands of recipes as desired, enter all customer and truck information into the system where production information is stored for decades.
- You can design your own waybill.
- You can find many different reports.
  There are many tooltips for using the program you can track and control your orders.
- It takes less than 1 minute to install the program on another computer.
- You can export all reports to excel or pdf.
- Remote servicing and maintenance is possible via internet.





10. CEMENT SILOS

MEKA CEMENT SILOS

Model	Capacity	Filling Pipe
100 Ton Welded	100 Ton	4”
100 Ton Bolted	100 Ton	4”
150 Ton Bolted	150 Ton	4”
75 Ton Bolted	75 Ton	4”
75 Ton Welded	75 Ton	4”

- Cement silos can be placed on the zero level ground wit its suitable supporting legs
- Climbing ladder up to the top of the silo with every 6 meters intermediate resting platform compatible with CE regulations.
- Manhole and silo top guardrail.
- Intermediate access platforms between cement silos
- Easy and economical transpor possibilty for bolted type cement silos (2 Units 100 ton bolted type cement silo can be fit into 1 unir 40’ OT (Open Top) container.
- Easy and quick installation opportunity for welded type cement silos.



WELDED / 75 - 100 TON



BOLTED / 75 - 100 - 150 TON



WELDED / 75 - 100 TON

11. SILO EQUIPMENT (WAM)

Pressure Release Valve	1 Unit
Level Indicators	ILTC220 (Up and bottom)
Fluidisaton Nozzle	6 units per silo, U025
Mechanical Valve and Lever	V2FS300S + CM4
Other Items Included	Filter regulator, ½" Solenoid valve, 220v
	Pneumatic pipe installation



12. SILO TOP FILTER (WAM)



Filter	24 m^2 JetPulse
Dimensions	d=800mm, 1mm AISI304 material
Filter Surface Area	24,5 m^2
Number of Flter Cartridges	7 Units
Air Filtration Flow	2200 - 2500 Nm^3/h
Control	Electrical
Cleaning System	JetPulse, pressurized air
	High filtration efficiency due to POLYPLEAT filtering elements
	Tool-free filtering element removal
	Low dust emission level due to B.I.A.-certified filter media
	Filtering element replacement within a few minutes by one person

13. CEMENT SCREW CONVEYOR (WAM)

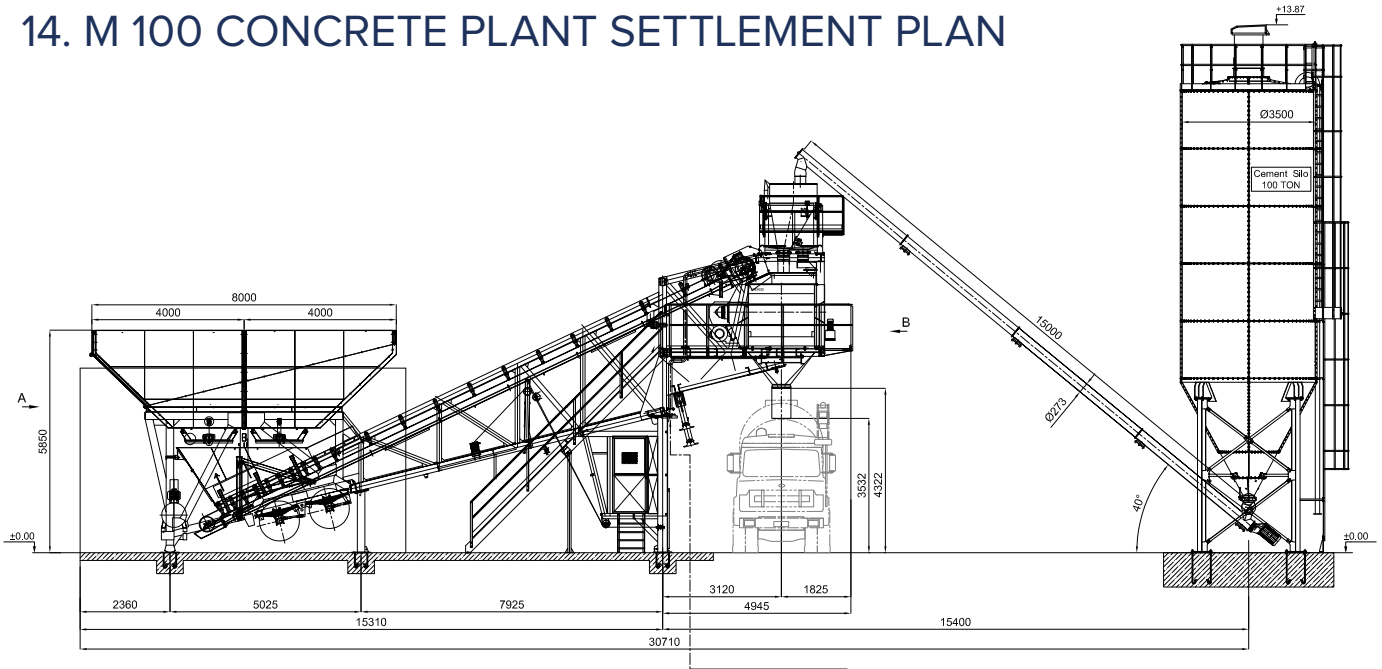
	Dimensions	Brand	Motor Power
Concrete Foundation	Ø 273x11500 mm	WAM	15 kw
Ground Level Concrete	Ø 273x15000 mm	WAM	18,5 kw

Other Features	Splined connecting sleeves
	Lifting eyes on each section of the screw
	Screw helicod welded to the central shaft
	End supports complete with self-adjusting shaft seals
	Maintenance-free intermediate cast supports aluminum housing with self-lubricating sliding clutches.
	Sectional design, compact overall dimensions
	Outer pipe complete with welded flanges, one inlet and one outlet pipe, inspection hatches under the first inlet pipe and under each intermediate support.

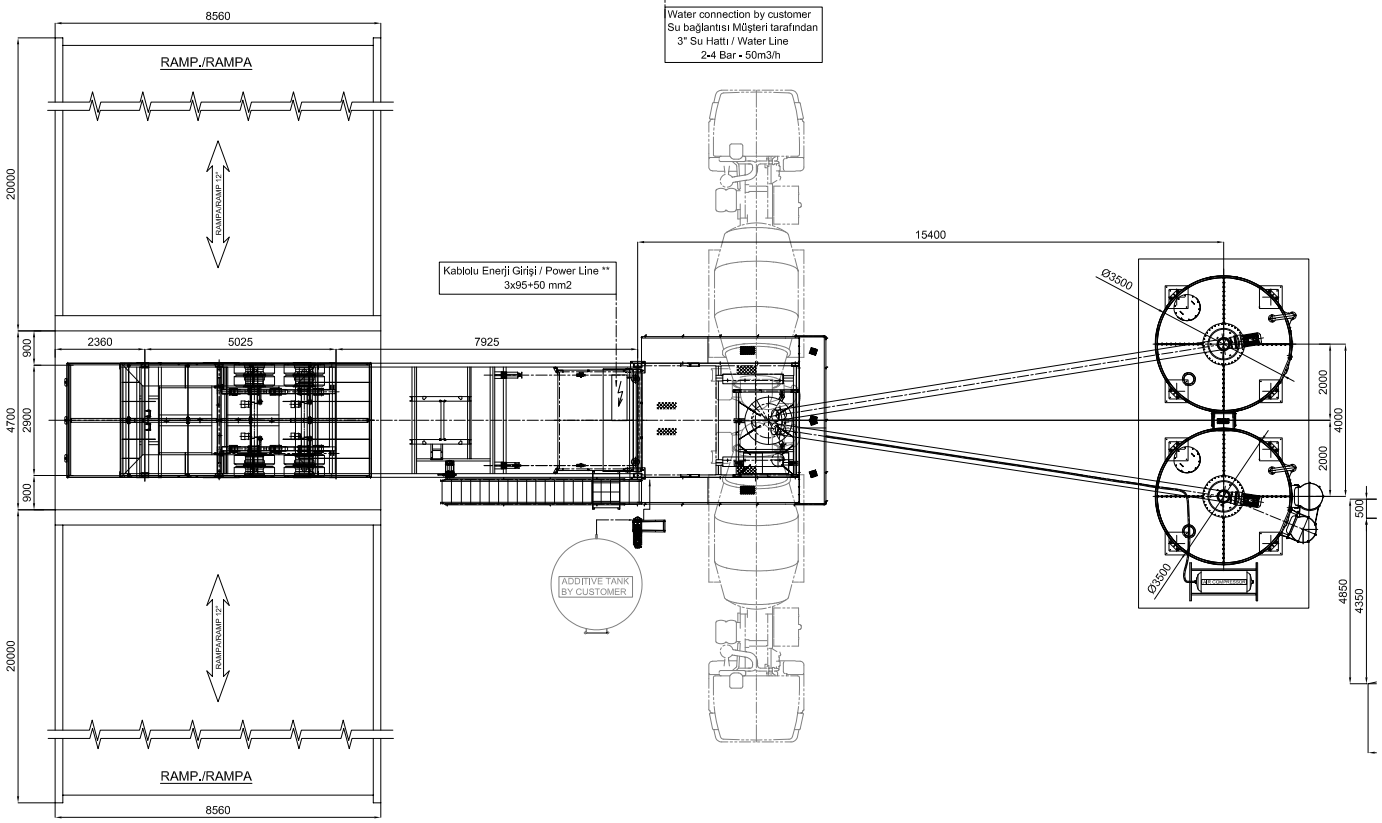


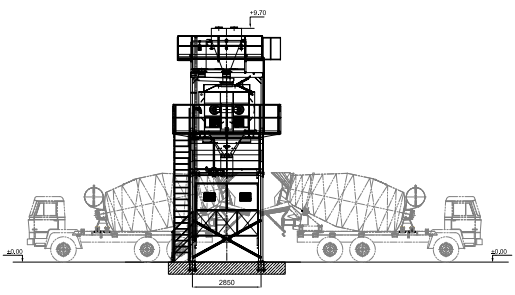


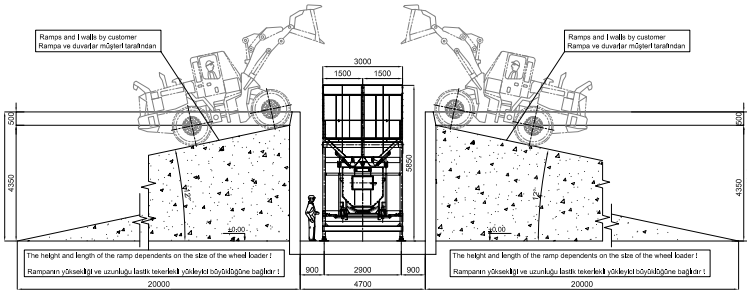
14. M 100 CONCRETE PLANT SETTLEMENT PLAN



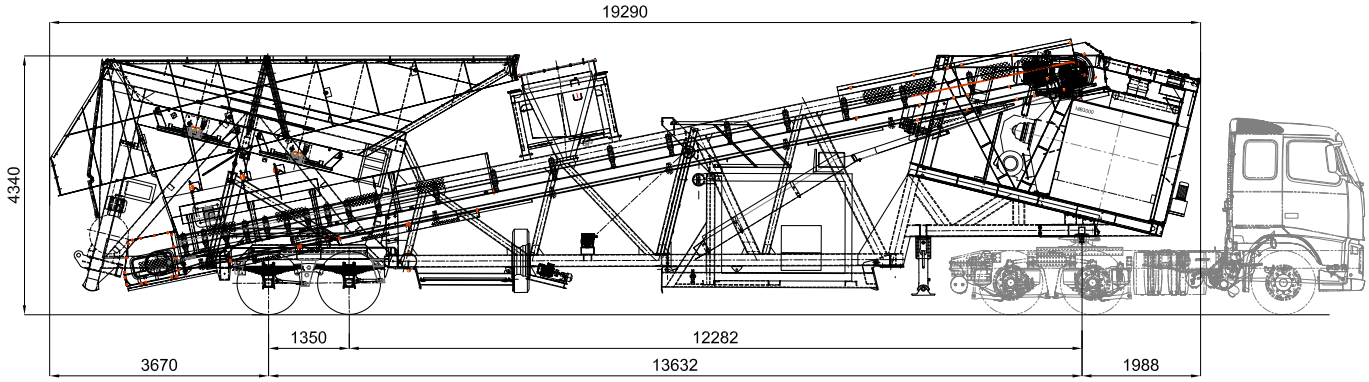
Water connection by customer
Su bağlantısı Müşteri tarafından
3" Su Hattı / Water Line
2-4 Bar - 50m3/h

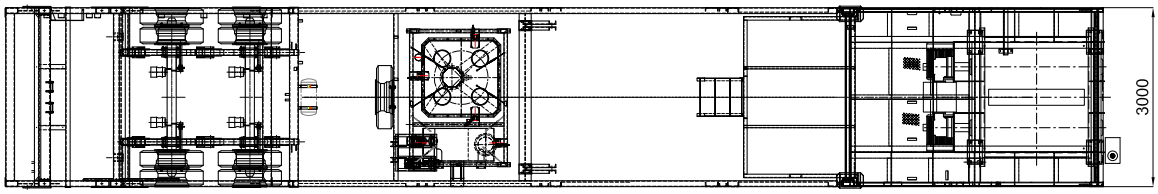






15. TRANSPORTATION SPECTS







16. COMPACT AGGREGATE PREFEEDING SYSTEM (OPTIONAL)

Hopper Capacity	6 m^3
Conveyor Belt	800 X 17.000 mm
Motor - Gearbox	15 kw with accuplated gearbox
Grid	Included on hopper





17. M 100 MOBILE CONCRETE PLANT GALLERY

















WE ARE MEKA,
WE MAKE DIFFERENCE.

MEKA
www.mekaglobal.com

















MEKA CRUSHING SCREENING, MINING AND CONCRETE BATCHING TECHNOLOGIES





MEKA



M 100 მობილური ბეტონსარევი ქარხანა

მობილური დანადგარი მოკლე-ვადიანი პროექტებისთვის

100 მ³
სიმძლავრე

ადვილი და სწრაფი მონტაჟი

სრულიად ავტომატური

100 ქვეყანაზე მეტი

მომხმარებელთა მაღალი კმაყოფილე

ზოგადი ინფორმაცია

დანადგარის ტიპი	მობილური (პორტატული) ბეტონსარევი ქარხანა
დანადგარის სიმძლავრე	100 მ³/საათი კომპაქტური ბეტონი
შემრევის სიმძლავრე	2,25 მ³ კომპაქტური ბეტონი
შემრევის ტიპი	Meka ორ-კამერიანი შემრევი
	400V / 50Hz - სტანდარტული მონაცემით, დამოკიდებულია რეგიონულ
ბუნკერი/სიხშირე	სტანდარტზე
კონტროლი	სრულად ავტომატური SIEMENS PLC -ით (გერმანია)

M 100_Specification_Sheet_EN_R2201

დოკუმენტი ნათარგმნია, თამარ კაპანაძის მიერ

თამარ კაპანაძე
Tamar Kapanadze

16

ძირითადი უპირატესობები

ულტრა მახასიათებლები და მოქნილობა

MEKA M 100 მობილური ბეტონშემრევი ქარხანა წარმოადგენს მოქნილ, გამძლე და კლასის წამყვან პროდუქტიულ დანადგარს.

ქარხანას უპირატესობას ანიჭებენ კონტრაქტორები, რომლებსაც სჭირდებათ დროებით მაღალი ბეტონის მწარმოებელი ფირმები ორგანიზაციის მოქნილობისთვის.

უნიკალური ერთ ჩარჩოიანი დიზაინი

წარმოებისთვის საჭირო ყველა საოპერაციო მოწყობილობა დამონტაჟებულია მობილური ბეტონის ქარხნის ერთ მთავარ ჩარჩოზე და მისი გადატანა ხდება მათი საშუალებით.

ტრანსპორტირება ერთბუქსირიანი სატვირთო მანქანით

M 100 ბეტონის ქარხანა შედგება ხრახნიანი კონვეიერის, ფილტრებისა და სხვა სასილოსე დანადგარის, ხრახნიანი კონვეიერის 2 სრული ნაკრებისა და სხვა სასილოსე დანადგარებისგან, რომლის გადატანა შესაძლებელია მხოლოდ ერთბუქსირიანი მისაერთებლიანი სატვირთო მანქანით.

MEKA -ს ყველა მობილური ბეტონსარევი ქარხანა აღჭურვილია ორი ღერძისგან, რომ უზრუნველყოფილი იყოს ტვირთის კარგი გადანაწილება.

სწრაფი დაწყების პერიოდი

ინსტალაციის პერიოდის შესამცირებლად და ამწის მუშაობისათვის, ძირითადი კომპონენტების ინსტალაცია ხდება M 100 -ის ბეტონის ქარხანაში წინასწარ

მინიმალური საჭირო საძირკველი

MEKA-ს მობილურ ბეტონსარევს სჭირდება მინიმალური საძირკველი, რომელიც ამცირებს საოპერაციო ხარჯებს და ზრდის მის მობილურობას.

შემრევი სატვირთო ავტომობილისათვის 180 გრადუსიანი მიდგომის შესაძლებლობა

მაღალი კარკასის გამო M100 MEKA-ის მობილურ ბეტონსარევს არ აქვს წინა საყრდენები. საყრდენების არ ქონა არა მარტო ამცირებს მონტაჟის დროს, არამედ სატვირთო შემრევი ავტომობილისთვისაც უფრო ადვილად მისადგომი ხდება სამივე მხრიდან (180 გრადუსი). ეს თვისება ძალიან მნიშვნელოვანია მოუხერხებელი ან ვიწრო ტერიტორიის პირობებში.

დოკუმენტში მოცემულ ინფორმაცია წარმოადგენს ზოგად დახასიათებას. ტექნიკური დეტალები კი წარმოდგენილია ოფიციალურ სატენდერო ფორმაში და ითვალისწინებს ბროშურაში მიცემულ ყველა ინფორმაციას.
MEKA იტოვებს უფლებას შეცვალოს ბროშურაში აღნიშნული ქარხნის ტექნიკური მახასიათებლები. გთხოვთ, კონსულტაცია გაიაროთ MEKA-ს წარმომადგენელთან უახლესი მონაცემების მისაღებად.



დოკუმენტი ნათარგმნია, თამარ კაპანაძის მიერ

Tamar Kapanadze

100 მობილური ბეტონსარევი ქარხანა

ტექნიკური მონაცემები

1. მთავარი შასი

- საყრდენი ფეხები, მობილური შასის ჩარჩო, უსაფრთხოების დამცავი ღობე.
- ლითონის ზედაპირი სილის ჭავლით, პრაიმერით დამუშავებული და გარე საფარით მოპირკეთებული
- სარევი ნაწილის დიზაინი, რომელიც ქმნის მოხერხებულ სიმაღლეს სამუშაოდ, დამზადებულია მაღალი ხარისხის ფოლადის ფირფიტისგან DIN/ISO ნორმების დაცვით.
- ცემენტის, წყლისა და დანამატების ასაწონი ბუნკერები განლაგებულია 1 მობილურ შასზე.
- მილსადენების, ელექტრო კაბელების არხის დასამაგრებელი კონსტრუქციები.

2. ცემენტის ბუნკერი

ბუნკერის დიზაინი	კონუსის ტიპი, ლითონის ფურცელი, მტვერ გაუმტარი,
საღებავი	ანტიკოროზიული პრაიმერის საფარი, ზედა ფენა
მოცულობა	0 - 1000კგ
ჩასატვირთი კაბინა	3 x 1000კგ, კაუჭიანი საკიდით
მტვრის შეკავება	შემოსატარებელი სისტემა, რომელიც უკავშირდება შემრევის
გამოსაშვებ პნევმატურ სარქველს	300 მმ -იან სარქველთან WAM (იტალია)
სარქველის ამძრავი	CP 101 WAM (იტალია)
ვიბრატორი	1 ცალი MVE 60/3 OLI-WAM (იტალია)

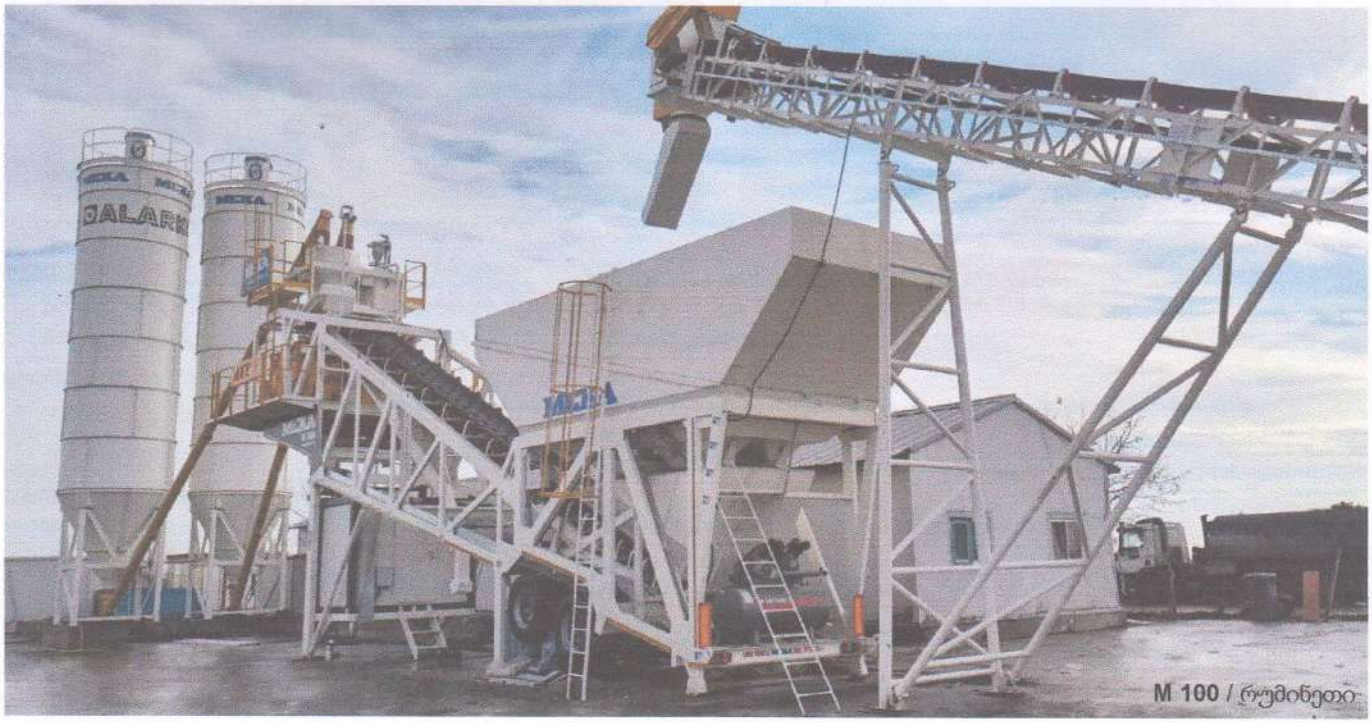


დოკუმენტი წათარგმნია, თამარ კაპანაძის მიერ

თამარ კაპანაძე
Tamar Kapanadze

წყლის ბუნკერი

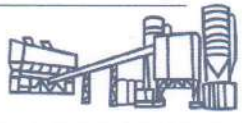
ამტვირთავი ბუნკერის დიზაინი	მართკუთხა ტიპის, ლითონის ფურცელი, მტვერგაუმტარი, წესტ-ამტანი
საღებავი	ანტიკოროზიული პრაიმერის ფენა, ბოლო ფენა
მოცულობა	0 - 700კგ
ჩატვირთვის უჯრედი	2 x 1000კგ, აჯამებიანი საკიდი
გამომშვები პნევმატური სარქველი	Ø250 მმ WAM (იტალია)
სარქველის ამძრავი	CP 101 WAM (იტალია)



M 100 / რუმინეთი

4. დანამატების ბუნკერი

ბუნკერის დიზაინი	კონუსური ტიპის, ლითონის ფურცელი, მტვერგაუმტარი, წყალგაუმტარი
საღებავი	ანტიკოროზიული პრაიმერის ფენა, ბოლო ფენა
მოცულობა	0 -20 კგ
ტვირთის კამერა	1 x 50 კგ, აჯამებიანი საკიდი
პნევმატური გამოსაშვები სარქველი	1 ½" სფერული სარქველი ამძრავით
დანამატის საქაჩი	2 ცალი საქაჩი 1,5კვ - 0,75კვ ინსტალაციით
სხვა მახასიათებლები	დანამატების აწონილი ნაწილი ჩადის წყლის ბუნკერში და შემდეგ მისი გავლით დისტრიბუტორში, რომელიც ერევა ნაზავს წყალთან ერთად.



დოკუმენტი ნათარგმნია, თამარ კაპანაძის მიერ

თამარ კაპანაძე
Tamar Kapanadze

5. MEKA ორ-განყოფილებიანი შემრევი ლილვი

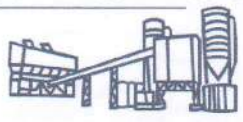
- არევის პროცესი ხორციელდება ორი თანაბარი ჰორიზონტალური ლილვით, რომელსაც აქვს 45 გრადუსით დამონტაჟებული სპეციალური პედალი, რათა მოხდეს კომპონენტების ინტენსიური და სავალდებულო მოძრაობის უზრუნველყოფა ერთდროულად.





ამრევის ძირითადი მახასიათებლები

გამოყენება	- შესარევად მზა ბეტონი, CVC, RCC (მოცულობა დამოკიდებულია ქვიშის ზომაზე)
განსაკუთრებული შემთხვევები	- გთხოვთ, დაგვიკავშირდით არასტანდარტული მოთხოვნის შემთხვევაში
ბრენდი / ტიპი	MEKA / MB-T 2,25 m^3, ორ-კამერიანი 3375/2250
მშრალი ბეტონის	3.375 l / 3,375 მ^3
ახალი ბეტონის მოცულობა	2.812,5 l / 2,8125 მ^3
კომპაქტური ბეტონის პროდუქტი	- 2.250 l / 2,25 მ^3
შემრევი კონსტრუქცია	შედუღებული
საღებავი	სილის ჭავლი და საღებავის ფენა (ეპოქსიდის პრაიმერის საფარი + ინდუსტრიული საღებავი საბოლოო ფენისთვის)
	საღებავის ფენის საერთო სისქე 120-200 მიკრონი
ძრავა	ორი ელექტრო ძრავა 2x37 კვ GAMAK (თურქეთი)
ძრავის უსაფრთხოება	ზედმეტი ტვირთისგან დაცვის რეგულირებადი თერმო რელე SIEMENS (გერმანია)
სიჩქარეთა კოლოფი/	პლანეტარული BONFIGLIOLI (იტალია) /ან DISSAN
	ელასტიური გადაცემების სინქრონიზაციის რედუქტორი
შემრევი კამერა / მოძრავი ელემენტი	- ორი ნაჭედი ფოლადის რობასტული კამერა / სხმული ფოლადის მოძრავი ელემენტი, შეცვლადი
კამერის გაწმენდა	ულტრა ზუსტი CNC რობოტი მანქანა, ხარისხის მკაცრი კონტროლით
კამერის საწმენდი რგოლი	მოცემულია სტანდარტის მიხედვით მოძრავ ელემენტებს შორის
ძირითადი ნაწილის ფირფიტა	მაღალი ქრომი - 20 მმ სისქე, შეცვლადი
შემრევი პედალი	Ni Hard 4 (სიმყარე 600 ბრინელი) - 30 მმ სისქე, შეცვლადი
ავტომატური შეზეთვა	LINCOLN (გერმანია), SSV-KN ტიპის სენსორი, 350 ბარამდე, 2 ლიტრი.
საკისარი / შუასადები	ხანგრძლივი მოხმარების ლაბირინთის ტიპის უნიკალური დიზაინის ლითონი და პლასტმასის შუასადებები
გამოსაშვები სარქველი	ჰიდრავლიკური, მბრუნავი პომპა ავარიული დაცლისათვის
დაცლის კონტროლი	2 გადამრთველი მრავალმხრივი ავტომატური კონტროლისთვის (გახსნის დრო, ლოდინის დრო)
წყლის განაწილება	კამერებიდან საფრქვევით.
ავარიული გაჩერების ღილაკი	ჩაკეტვის ფუნქციით CE რეგულაციების მიხედვით
მტვრის შემაკავებელი	გამომტანი სისტემა რომელიც მიერთებულია მიქსერზე, ცემენტის სასწორი და აგრეგატი. დაკიდებული ბუნკერი (განსხვავდება ბეტონის ქარხნის მოდელის მიხედვით)
სარემონტო საფარი	უსაფრთხოების გადამრთველი, ფართო, მტვერგაუმტარი, მოიცავს საკონტროლო ღიობს უსაფრთხოების გისოსით.
საკონტროლო პლატფორმა -	განიერი, არა-ცურვადი გისოსი, ასაწევი
გაყვანილობა	წინასწარ დამონტაჟებული IP55 ძირითადი შასის შემაერთებელ ყუთთან
გამოსაშვები ღარი -	გამოსაცვლელი შუასადები მილით
ამრევის წონა	7.200 კგ

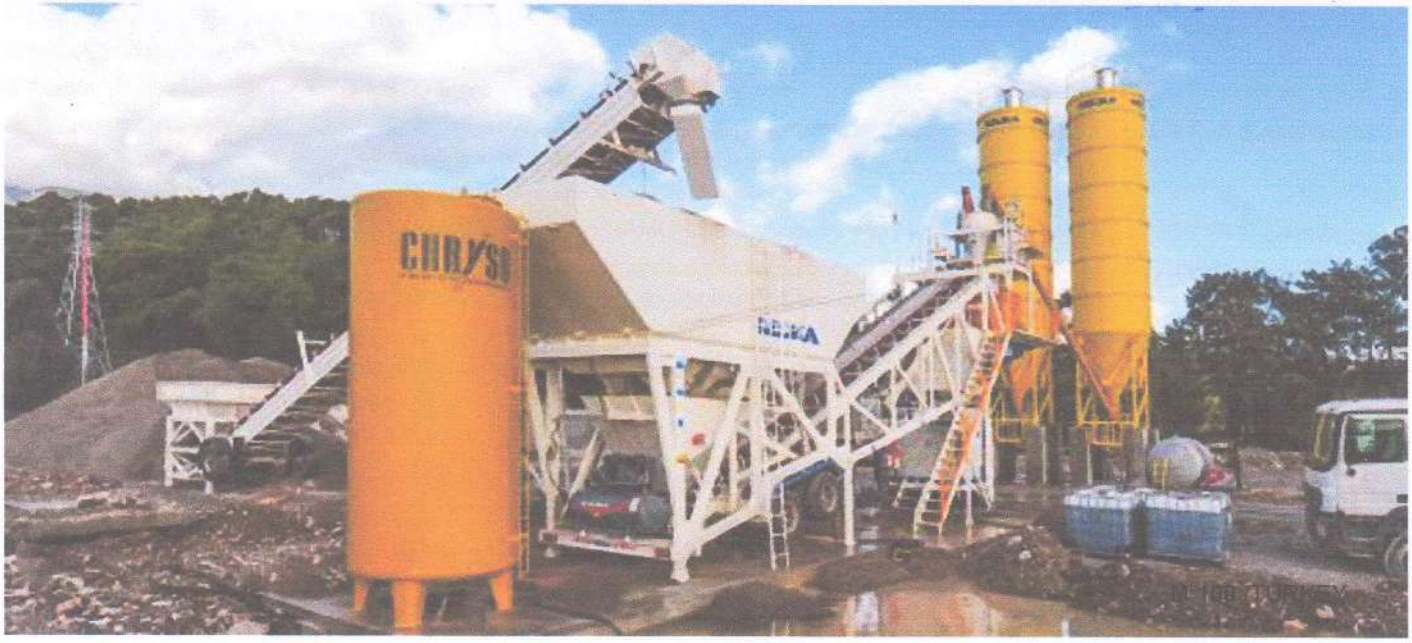


დოკუმენტი ნათარგმნია, თამარ კაპანაძის მიერ

Tamar Kapanadze

. აგრეგატის ნარჩენების ყუთი

ყუთის დიზაინი	ჯვრის ტიპი
ყუთის მოცულობა	4x15მ³
უჯრედი	გადაჯვარედინებული 4 / 15მ³
გამოსაშვები სარქველი	1 სარქველი თითო უჯრედზე
პნევმატური პისტონი	4 ცალი (FESTO (გერმანია) ელექტრო პნევმატური კონტროლი
ჰაერის მოსამზადებელი უჯრედი	1 ცალი, FESTO (გერმანია)
ქვიშის ვიბრატორი	1 ცალი, MVE 300/3 OLI-WAM (იტალია)
საღებავი	ანტიკოროზიული პრაიმერის ფენა, საბოლოო საფარი
სხვა მახასიათებლები	MEKA აგრეგატის ყუთი შექმნილია მძიმე გაბარატებიანი სამუშაოსთვის DIN ნორმის მიხედვით. ელექტრო პნევმატურად კონტროლირებადი სარქველი უზრუნველყოფს ადვილ მოხმარებასა და ნარჩენის გამოტანას. მათი დახმარებით ხდება დანადგარის აწევა, რაც ამცირებს მოწყობილობის მაღლა აწევისა და ოპერირებისთვის საჭირო ხარჯებს, ხელს უწყობს მასალის უსაფრთხოდ გადატანას დახრილ ზედაპირზე და დაზიანების შემცირებას.



7. ტვირთის გადასაზიდი კონვეიერი

ზომა	1000 x 15.630 მმ (შევრონის ტიპის ღვედი)
საღებავი	ანტიკოროზიული პრაიმერის ფენა, საბოლოო საფარი
ტვირთის უჯრედი	4 x 5000კგ, მოკაუჭებული საკიდი ტვირთის უჯრედის დამცავი სისტემით
რეზინის ღვედი	EP 125 4 ფენა; 4/2 საფარი.
საკისრები	SNH სერიის საკისარი ზეთის შემსხმელით
დოლები	მამოძრავებელი დოლი, რომელიც დაფარულია 10მმ რეზინით
ტვირთის ბუნკერის ვიბრატორი	1 ცალი, MVE200/3
ძრავა - სიჩქარეთა კოლოფი	30 კვ (Accuplated gearbox)
შებრუნების საწინააღმდეგო	ჩამკეტი ძრავაზე
ღვედის გაწმენდა	ჯაგრისის ტიპის გარეშე დამოუკიდებელი ძრავა და სიჩქარეთა კოლოფი
სხვა მახასიათებლები	ღვედის გამჭიმი აგრეგატის დისტრიბუტორი გვერდითი გამოჟონვის ღვედი 150x10მმ კაუჭიანი საკონტროლო კარი შეკეთების გასამარტივებლად

დოკუმენტი ნათარგმნია, თამარ კაპანაძის მიერ

თამარ კაპანაძე
Tamar Kapanadze

3. ჰაერის კომპრესორი და პნევმატური დანადგარი



კომპრესორი

ბრენდი	DALGAKIRAN (ასევე ცნობილია, როგორც HERTZ)
მოდელი	DKS 600
კომპრესორის ტიპი	პისტონი
წარმადობა/ოპერირების წნევა	1.657 ლ/წთ / 8 ბარი
ძრავის სიმძლავრე	7,5 კვ
მიმღების სიმძლავრე	500 ლიტრი

- DALGAKIRAN (HERTZ) აწარმოებს კომპრესორებს 1965 წლიდან.
- ჩამოსხმული რკინის დგუში, პისტონი მუშაობს დაბალ სიჩქარეზე, კოროზიისა და სითბო-გამძლე, უჯანგავი ფოლადის სარქველითა და ცილინდრებით.
- ჩამოსხმული რკინის ცილინდრი და საქაჩი გამაგრილებლებით, რომელიც ეხმარება სისტემას აიცილოს თავიდან გადახურება
- გამართული უსაფრთხოების სისტემა: წნევის გადართვა, ფიქსირებული სარქველი, რელეს გაქაჩვისგან დამცავი, მანომეტრი.
- მსოფლიო გაყიდვების ქსელი 100 ქვეყანაში.

პნევმატური დანადგარი

ბრენდი:	**FESTO (გერმანია)**
პნევმატური პისტონი	თვით-რეგულირებადი, ჰიგიენური და უსაფრთხო. პნევმატური, თვით-გადართვადი PPS ამორტიზაცია, "ინახავს 5 წუთამდე ცილინდრის ყველა გადართვამდე"
პნევმატური ამწევი:	ნახევრად მობრუნებადი ამწევი 90 ° კუთხით მიდგმული ზედაპირი NAMUR დისტრიბუტორი / სენსორი კეტავს VDI / VDE 3845-ის მიხედვით მიმღები ავზი განლაგებულია ძირითადი აირის შემავალ წერტილზე და უზრუნველყოფს უწყვეტ ოპერირებას ნორმალური ციკლის დროსა და ავარიულ რეჟიმში.
პნევმატური სარქველი	ელექტრო და პნევმატური კონტროლი
აირის მოსამზადებელი დანადგარი	FRC, მშრალი ან ზეთიანი შესხურება
წნევის მაჩვენებელი	წნევის საზომი შკალით, psi, MPa
ფილტრაციის ხარისხი	40 მიკრონი
ფილტრის რეგულატორი	LFR - სანდო ჰაერის კომპრესორი ყველა პირობაში.





დოკუმენტი ნათარგმნია, თამარ კაპანაძის მიერ

თამარ კაპანაძე
Tamar Kapanadze

ავტომატური მართვა

ირითადი ავტომატური სისტემა

ქარხანა მთლიანად ავტომატურია და სისტემა კონტროლდება 7 ფერიანი სენსორული ეკრანით, რომელშიც ინტეგრირებულია მაუსთან და კლავიატურასთან დამაკავშირებელი წერტილები.

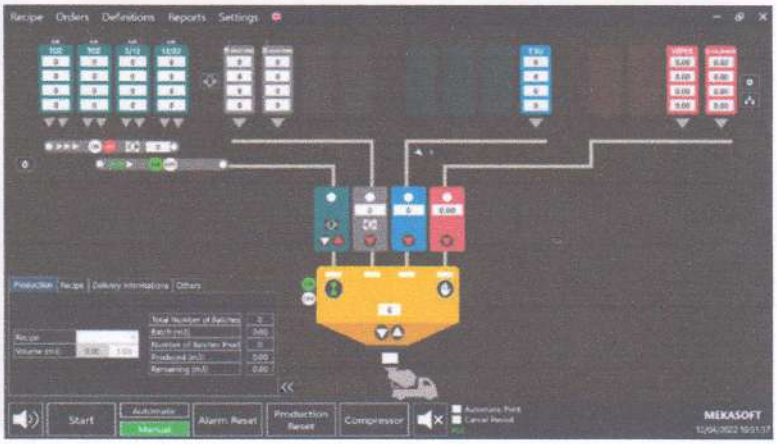
- სისტემა აღჭურვილია Siemens-ის ელექტრო მოწყობილობებითა და სენსორებით.
- PLC არის Siemens S71500 და მასში ჩაწერილია პროგრამა TIA Portal
- თანამედროვე PLC პროგრამები და ხარვეზების დამდგენი ალგორითმები წონის და დოზის მაღალი სენსორული კონტროლის საშუალებას იძლევა. გამოიყენება Siemens -ის სპეციალური ასაწონი მოდული, სახელად SWAREX.
- MCC და კონტროლის პანელი ჩაშენებულია ყველა სამუშაო პირობისთვის და აღჭურვილია ელექტრო დამცავი სისტემებით.
- ოპერატორს შეუძლია დააყენოს ყველა პარამეტრი, შეიტანოს რეცეპტი და განახორციელოს ოპერაციების კლასიფიკაცია სენსორულ ეკრანზე.
- ყველა პროცესის, წარმოებისა და შეცდომის შესახებ ინფორმაცია ხილულია და მისი ამობეჭდვა შეუძლია ოპერატორს.
- ოპერატორს შეუძლია ამოირჩიოს ავტომატური ან მექანიკური ოპერაციები კომპიუტერის ეკრანიდან.
- სისტემა რეაგირებს რეალურ დროში. ეს უზრუნველყოფს სწრაფ და უსაფრთხო ტრენინგს ზედმეტი მასალის გარეშე.

კომპუტერული ბრძანებისა და კონტროლის სისტემა (SCADA)

- სისტემა, რომელიც მოიცავს პერსონალურ კომპიუტერს, პრინტერს, UPS-ს და SCADA- ს პროგრამას საშუალებას აძლევს ოპერატორს შეასრულოს ბრძანებისა და კონტროლის ყველა ფუნქცია, მოამზადოს ანგარიში, დაადგინოს პრობლემა და ა.შ. კომპიუტერის ეკრანზე, რომელსაც აქვს ანიმაციური მხარდაჭერა.
- ოპერატორს შეუძლია შეიყვანოს ათასობით რეცეპტი მისი სურვილისამებრ, ინფორმაცია ყველა მომხმარებლისა და ავტომობილის შესახებ სისტემაში, სადაც ინფორმაცია წარმოებაზე ინახება ათწლეულობით.
- თქვენ შეგიძლიათ მოამზადოთ საკუთარი სატრანსპორტო ზედნადები.
- ნახოთ ბევრნაირი ანგარიში.

  აქ მოცემულია ინსტრუქცია პროგრამის გამოყენებაზე, შეგიძლიათ მოიძიოთ ინფორმაცია და გააკონტროლოთ თქვენი ბრძანებები.
- პროგრამის ინსტალაციას სხვა კომპიუტერზე სჭირდება 1 წუთზე ნაკლები
- ანგარიშების ექსპორტი შესაძლებელია ექსელსა და pdf ფორმატში.
- დისტანციური მომსახურეობა და შეკეთება შესაძლებელია ინტერნეტის საშუალებით.







დოკუმენტი ნათარგმნია, თამარ კაპანაძის მიერ

თამარ კაპანაძე
Tamar Kapanadze

10. ცემენტის სილოსი

MEKA ცემენტის სილოსი

მოდელი	მოცულობა	შესავსები მილი
100 ტონა შედუღებული	100 ტონა	4”
100 ტონა დამაგრებული	100 ტონა	4”
150 ტონა დამაგრებული	150 ტონა	4”
75 ტონა დამაგრებული	75 ტონა	4”
75 ტონა შედუღებული	75 ტონა	4”

- ცემენტის სილოსი საძირკვლის ნულოვან დონეზე საყრდენი ფეხებით
- ასასვლელი კიბეები სილოსის თავზე ყოველ 6 მეტრზე შუალედური გასაჩერებელი პლატფორმით, რომელიც შეესაბამება CE რეგულაციებს.
- ჭის ან სილოსის ზედა დამცავი მოაჯირი.
- ცემენტის სილოსებს შორის შესასვლელი პლატფორმები
- ადვილი და ეკონომიური სატრანსპორტო საშუალება ურდულიანი ცემენტის სილოსისთვის (2 ცალი 100 ტონიანი ურდულიანი ცემენტის სილოსი შესაძლებელია განთავსდეს 1 ცალ 40 ღია თავიან კონტეინერში)
- ადვილი და სწრაფი ინსტალაციის შესაძლებლობა შედუღებული ცემენტის სილოსებისთვის



შედუღებული / 75 - 100 ტონა



ურდულიანი / 75 - 100 - 150 ტონა



შედუღებული / 75 - 100 ტონა

დოკუმენტი ნათარგმნია, თამარ კაპანაძის მიერ

თამარ კაპანაძე
Tamar Kapanadze

11. სასილოსე დანადგარი (WAM)



წნევის გამოსაშვები სარქველი	1 ერთეული
დონის მაჩვენებელი	ILTC220 (ზედა და ქვედა)
გამათხელებელი მფრქვეველი	- 6 ცალი სილოსზე, U025
მექანიკური სარქველი და სახელური	V2FS300S + CM4
სხვა დამატებითი საგნები	- ფილტრის მარეგულირებელი, ½" სოლენოიდური სარქველი, 220v პნევმატური მილის ინსტალაცია

12. სილოსის ზედა ფილტრი (WAM)



ფილტრი	24 მ² JetPulse
ზომები	d=800მმ, 1მმ AISI304 მასალა
ფილტრის ზედაპირი ფართობი	- 24,5 მ²
ფილტრის კარტრიჯის რაოდენობა	7 ცალი
ჰაერის ფილტრაციის ნაკადი	- 2200 - 2500 ნმ³/სთ
კონტროლი	– ელექტრო
საწმენდი სისტემა	JetPulse, ჰერმენტული ჰაერი მაღალი ფილტრაციის უნარი POLYPLEAT ფილტრის ელემენტების გამო სპეციალური ხელსაწყოს გარეშე ფილტრის ელემენტის მოხსნა მტვრის გამოყოფის დაბალი მაჩვენებელი B.I.A. მიერ სეტიფიცირებული ფილტრის მედიუმის გამო ფილტრის ელემენტის შეცვლა რამდენიმე წუთში ერთი ადამიანის მიერ

13. ცემენტის ხრახნიანი კონვეიერი (WAM)

	ზომები	ბრენდი	ძრავის სიმძლავრე
ბეტონის საძირკველი	Ø 273x11500 მმ	WAM	15 კვ
გრუნტის დონის ბეტონი	Ø 273x15000 მმ	WAM	18,5 კვ

სხვა პარამეტრები ღარიანი დამაკავშირებელი მილისი
ასაწევი ყუჭწიანი ხრახნი

ამოსახრახნი ჰელიკოიდური მიდუღებული ცენტრალური ლილვი
ბოლო საყრდენები სრულდება თვითრეგულირებადი ლილვაკის დუღაბებით, არამომსახურებადი შუალედური შედუღებული საყრდენები ალუმინის ჩარჩოთი მცურავი გადასაბმელი ავტომატური შეზეთვით. წაწილების დიზაინი, მთლიანი კომპაქტური ზომები

გარე მილი, რომელსაც ბოლოში აქვს მიდუღებული მილტუჩები, ერთი შემავალი, მეორე კი - გამომავალი მილი, საკონტროლო ლიუქი პირველი შემომავალი მილისა და ყველა შუალედური საყრდენის ქვეშ.



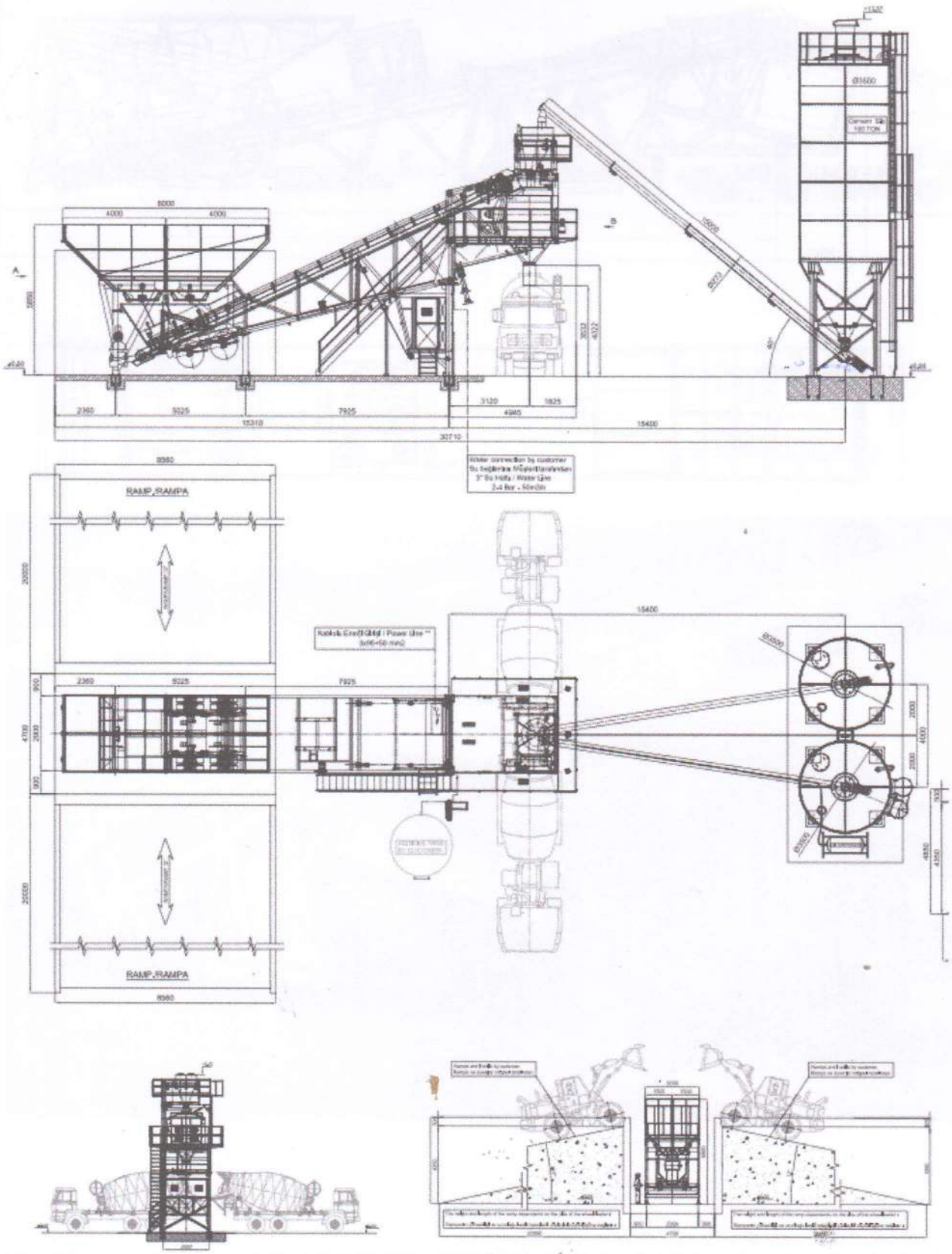




დოკუმენტი ნათარგმნია, თამარ კაპანაძის მიერ

Tamar Kapanadze

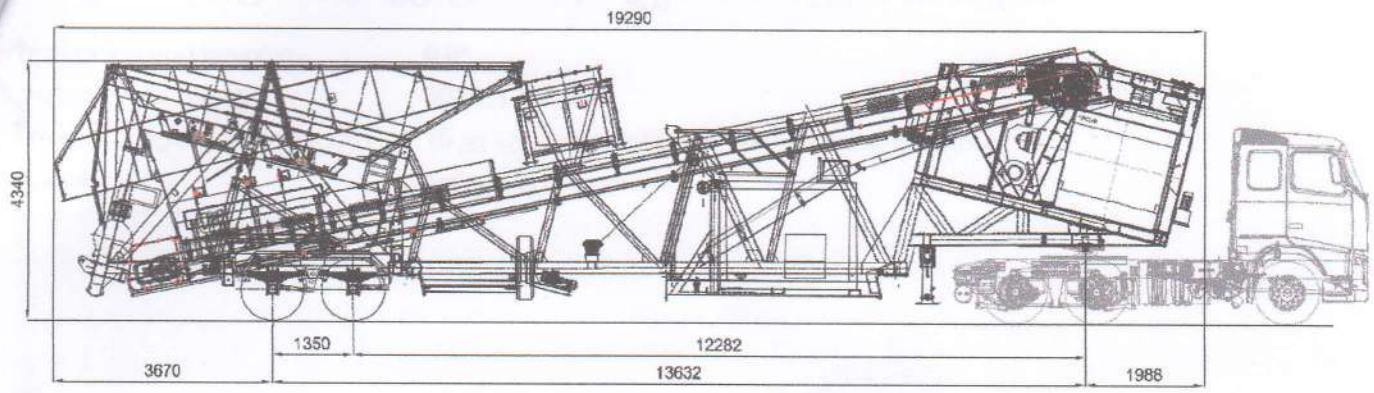
14. M 100 ბეტონის ქარხანა დამონტაჟების გეგმა

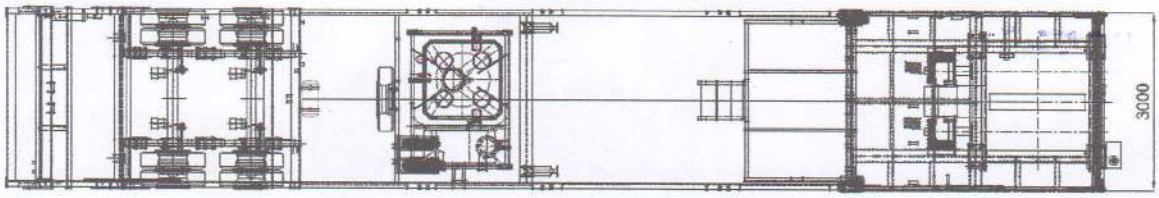


დოკუმენტი ნათარგმნია, თამარ კაპანაძის მიერ

თამარ კაპანაძე
Tamar Kapanadze

5. ტრანსპორტირების შესაძლებლობა







დოკუმენტი ნათარგმნია, თამარ კაპანაძის მიერ

თამარ კაპანაძე
Tamar Kapanadze

16. კომპაქტური აგრეგატის მიწოდების სისტემა (არჩევითი)

ბუნკერის სიმძლავრე	6 მ³
კონვეიერის სალტე	800 X 17.000 მმ
ძრავა - სიჩქარეთა კოლოფი	15 კვ აკუმულირებული სიჩქარეთა კოლოფით
გისოსი	ბუნკერის ჩათლით





დოკუმენტი ნათარგმნია, თამარ კაპანაძის მიერ

თამარ კაპანაძე
Tamar kapanadze

17. M 100 მობილური ბეტონის ქარხნის ფოტო გალერეა













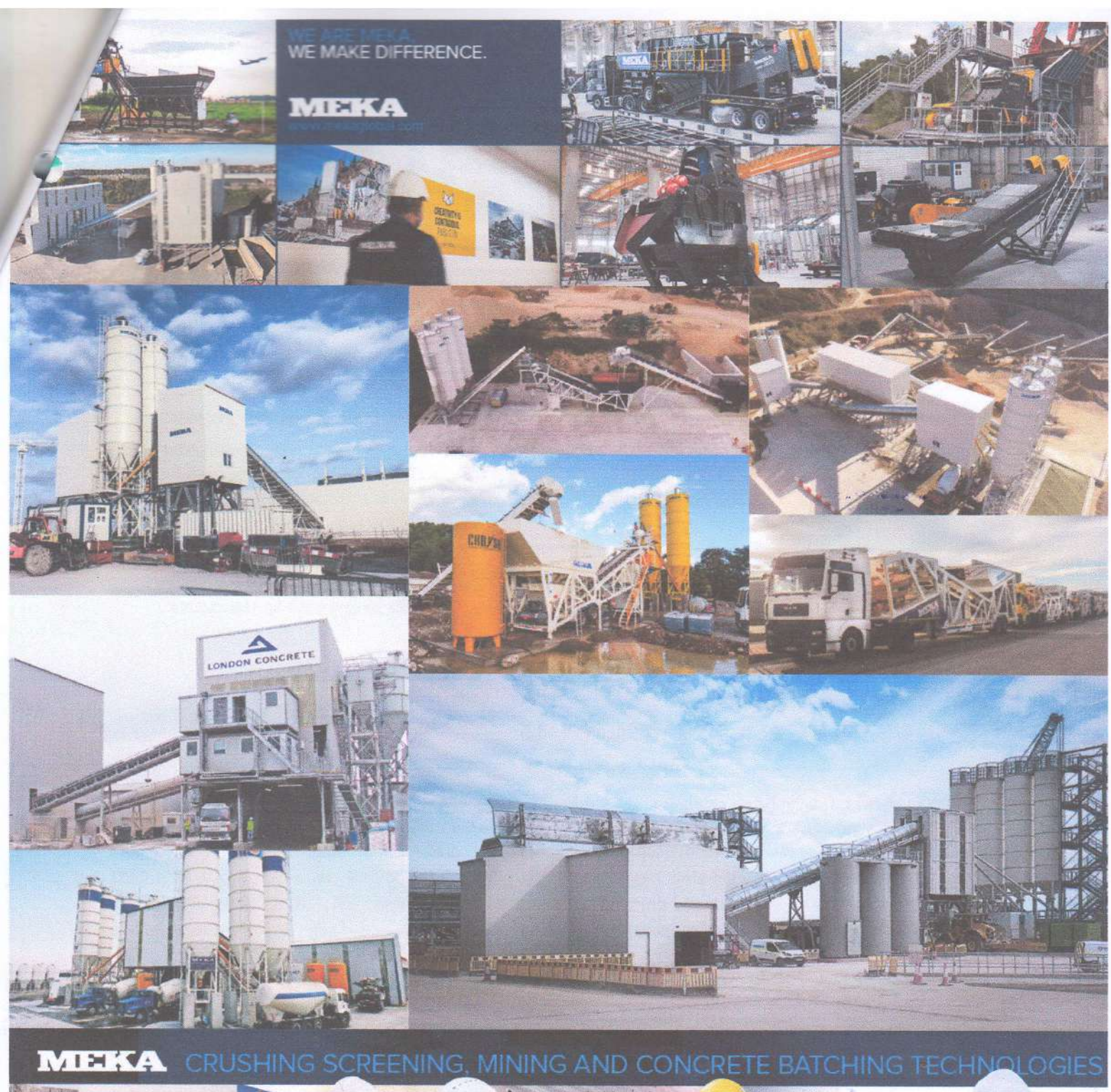


ჩვენ ვართ MEKA. ჩვენ ვქმნით სწორ გადაწყვეტილებებს, რომ შევქმნათ სწორი პროდუქცია, ბეტონისა და წიაღისეულის მოპოვების ინდუსტრიებში

sales@mekaglobal.com • www.mekaglobal.com

დოკუმენტი ნათარგმნია, თამარ კაპანაძის მიერ

თამარ კაპანაძე
Tamar Kapanadze



MEKA CRUSHING SCREENING, MINING AND CONCRETE BATCHING TECHNOLOGIES





სანოტარო მოქმედების რეგისტრაციის ნომერი	N240650802
სანოტარო მოქმედების რეგისტრაციის თარიღი	29.05.2024 წ
სანოტარო მოქმედების დასახელება	დოკუმენტის თარგმანზე დიპლომირებული მთარგმნელის ხელმოწერის დამოწმება
ნოტარიუსი	ლიანა მინაძე
სანოტარო ბიუროს მისამართი	ქ. ახალციხე, თამარაშვილის ქ. #2/1
სანოტარო ბიუროს ტელეფონი	(365)220820; 599284900; 599933959
სანოტარო მოქმედების ინდივიდუალური ნომერი	74541122242324

სანოტარო მოქმედებისა და სანოტარო აქტის შესახებ ინფორმაციის (მისი შექმნის, შეცვლის და/ან გაუქმების შესახებ) მიღება–გადამოწმება შეგიძლიათ საქართველოს ნოტარიუსთა პალატის ვებ–გვერდზე: www.notary.ge ასევე შეგიძლიათ დარეკოთ ტელეფონზე: +995(32) 2 66 19 18

საქართველო

სანოტარო აქტი

ორი ათას ოცდასამი წლის ოცდაცხრა მაისს მე, დავით მეტრეველს ნოტარიუსის ლიანა მინაძის შემცვლელ პირს, ჩემს სანოტარო ბიუროში, რომელიც მდებარეობს მისამართზე: ქ. ახალციხე, თამარაშვილის ქ. №2, მომმართა ქალბატონმა **თამარ კაპანაძემ** (დაბადებული 12.07.1978 წელი, პირადი №47001000252, რეგისტრირებული მისამართი: ქ. ახალციხე, შ.რუსთაველის ქ. N 124 კორ. 2 ბ. 39). იგი არის ივ. ჯავახიშვილის სახ. თბილისის სახ. უნივერსიტეტის დასავლეთ-ევროპის ენებისა და ლიტერატურის სპეციალისტი (დიპლომი M №01124, გაცემული 2001 წელს ივ. ჯავახიშვილის სახ. თბილისის სახ. უნივერსიტეტის მიერ). მან წარმოადგინა დოკუმენტი (M100 მობილური ბეტონსარევი ქარხნისნ ზოგადი ინფორმაცია) ინგლისურ ენაზე თექვსმეტ გვერდზე და მისი თარგმანი ინგლისურიდან ქართულ ენაზე თოთხმეტ გვერდზე და მოითხოვა თარგმანზე მისი, როგორც თარჯიმნის ხელმოწერის ნამდვილობის სანოტარო წესით დამოწმება. მე დავადგინე **თამარ კაპანაძის** უფლებამოსილება და ვადასტურებ, რომ იგი ნამდვილად უფლებამოსილია თარგმნოს. შემდეგ დავადგინე მისი ნების გამოვლენის ნამდვილობა, განვუმარტე ხელმოწერის სამართლებრივი შედეგები. მე თარჯიმანი გავაფრთხილე იმ პასუხისმგებლობის შესახებ, რომელიც მოჰყვება არაზუსტ თარგმანს. ასევე დამატებით განემარტა სისხლის სამართლის კოდექსის 348_1-ე და 372-ე მუხლების სამართლებრივი შედეგები თარჯიმანმა ჩემს წინაშე დადასტურა, რომ თარგმანი ზუსტია და თარგმანზე ხელი მოაწერა ჩემი თანდასწრებით, რასაც ვამოწმებ.

გადახდილია სანოტარო მომსახურების საზღაური: სულ: 54.56 (ორმოცდათოთხმეტი ლარი და ორმოცდათექვსმეტი თეთრი) საიდანაც: 42.0 (ორმოცდაორი) ლარი, თანახმად სანოტარო მოქმედებათა შესრულებისათვის საზღაურის გადახდევინების წესის შესახებ საქართველოს მთავრობის დადგენილების (№507 29.12.2011 წ) 31-ე მუხლისა, +დღგ 7.56 (შვიდი ლარი და ორმოცდათექვსმეტი თეთრი) თანახმად საქართველოს საგადასახადო კოდექსის 166-ე მუხლისა + 5.00 (ხუთი) ლარი ეროვნული რეგისტრაციის საფასური, თანახმად 39-ე მუხლისა

ნოტარიუსის შ/პ----------/დავით მეტრეველი

