

SOMIT

 СДЕЛАНО
В РОССИИ

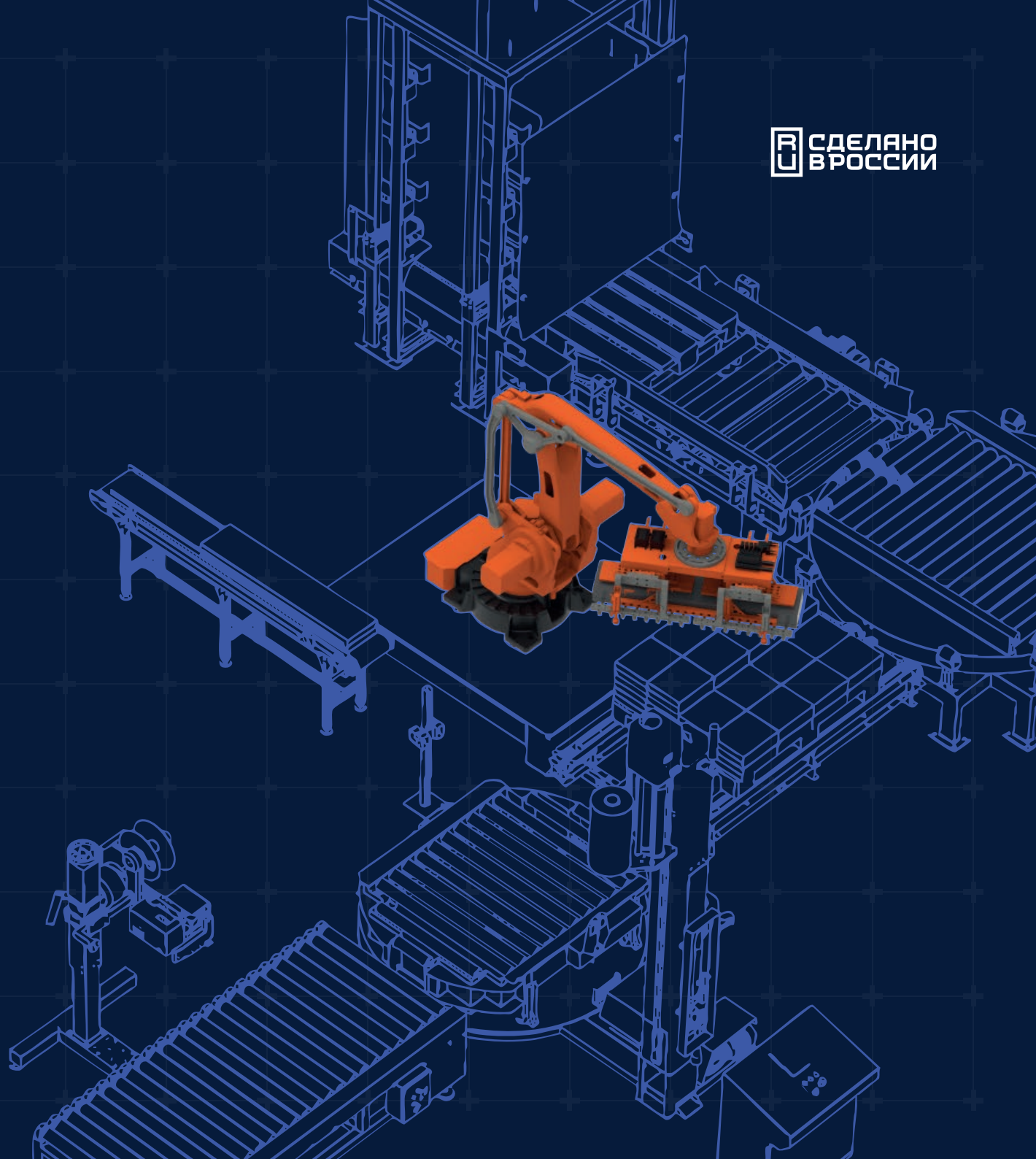
Экосистема конвейерных решений

→ somit-tech.ru



2000 ————— 2026

Синтез 26 лет
инженерной экспертизы
и передовых технологий

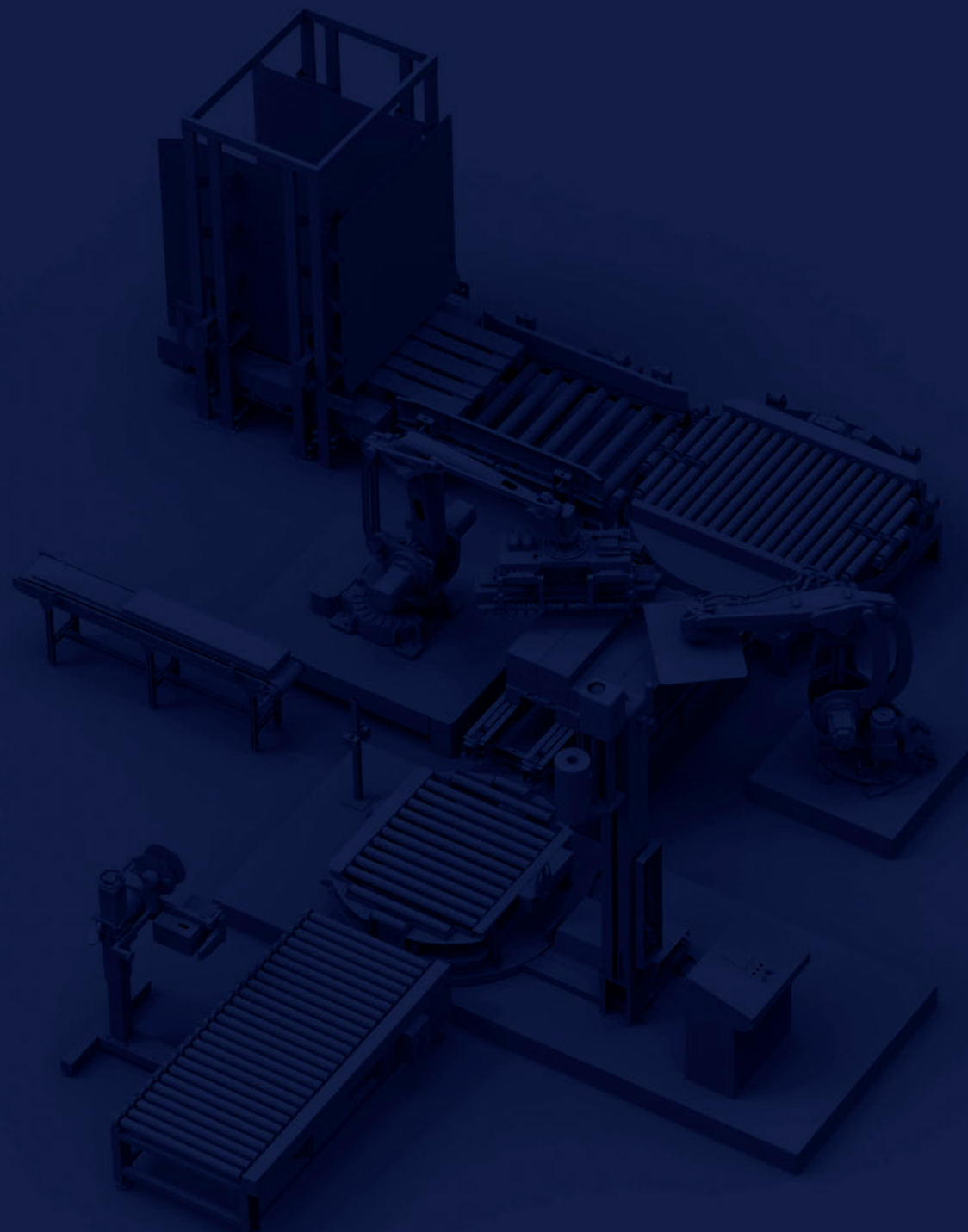


02/ Содержание ↗

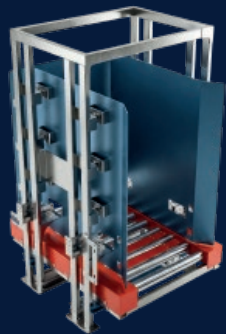
О компании	04
Производство	05
Продукция	06-19
Комплексная роботизация	20
Реализованные проекты	22-25
Интеграция паллетных конвейерных систем	26
Проектирование систем автоматизации	27
Комплексная промышленная автоматизация	28
Роботизация технологических процессов	29
Условия работы, сроки, гарантии	30
Контакты	31



Узнайте больше
посмотрите каталог
продукции компании
SOMIT



Диспенсер паллет



06
страница

Конвейер приводной роликовый



07
страница

Робот-манипулятор для паллетирования



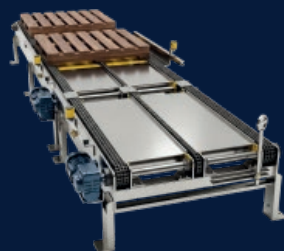
08
страница

Конвейер с поворотной платформой



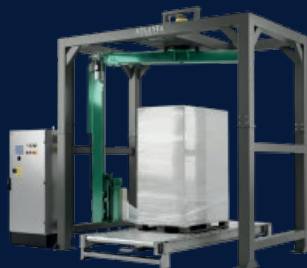
09
страница

Конвейер приводной цепной



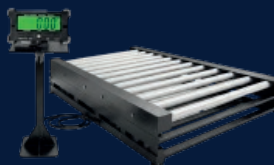
10
страница

Палетообмотчики автоматические



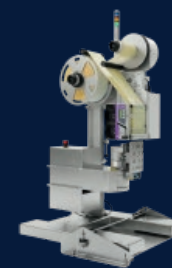
11
страница

Конвейер весовой для паллет



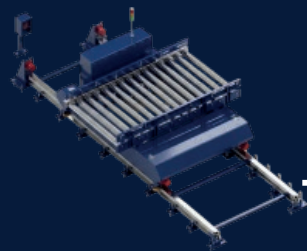
14
страница

Принтер аппликатор для нанесения этикетки на паллет



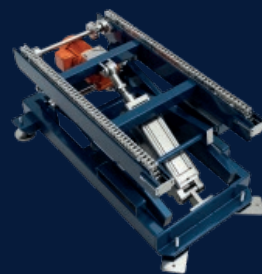
15
страница

Шатловая система рельсового транспорта «RGV»



16
страница

Конвейер с вертикальным подъемом



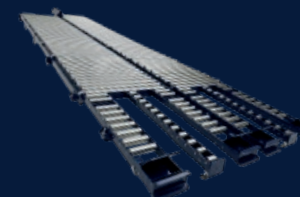
17
страница

Трансфер для паллет «КРОСС-секция»



18
страница

Конвейер гравитационный для съема рохлей



19
страница

SOMIT — надёжность в каждом движении

SOMIT – российский интегратор и производитель конвейерных систем полного цикла.

От конвейера до промышленного робота – мы создаём линии, которые двигают бизнес. Наши решения работают на складах и заводах страны, заменяя ручной труд автоматизацией.

Компания SOMIT проектирует и собирает линии для паллетирования любого масштаба.



26
лет разрабатываем
средства автоматизации



200+
вариантов исполнения
продукции



1000+
реализованных
проектов



1470м²
производственных
площадей

В основе концепции лежат три главных приоритета



Задача заказчика



Срок запуска



Стабильность в работе



Узнайте больше
посмотрите видео
о компании
SOMIT

SOMIT

SOMIT — это система паллетной логистики, построенная на модульной архитектуре.



→ somit-tech.ru

Реализуем проектные и типовые решения по всей России — от шкафа управления до автоматизированных паллетных конвейерных линий, роботизированных комплексов и систем управления производством или логистическим центром.



Наши принципы

1

Быстрая разработка
за счёт унификации

2

Стандартизированная
линейка продукта

3

Прозрачность
всех процессов

4

Короткие
сроки поставки

5

Рыночные
цены

SOMIT – промышленный интегратор полного цикла

Превращаем разрозненные узлы – конвейеры, роботов, системы взвешивания и маркировки в единые транспортные линии.



Инженерная логика
Проектируем маршрут паллеты от диспенсера до отгрузки с учётом трёх факторов:

- Темп производства.
- Тип и габариты поддонов.
- Планировка помещения.



Интеграция и оборудование
Основа линии – продуманное техническое решение инженеров SOMIT. Используем собственные разработки и компоненты проверенных мировых брендов.
Официальный партнер ABB и KUKA.



Запуск и эксплуатация
Создаём решения для складов и производств, где важны предсказуемость оборудования и повторяемость операций.

- Шеф-монтаж и пусконаладка.
- Полное обучение персонала.



Главный результат
Автоматизация от SOMIT – прозрачная, ремонтпригодная, и понятная система для любой службы эксплуатации.

04/ Наше производство — это синтез 26 лет экспертизы и передовых технологий ➔

В нашем цехе рождаются конвейерные системы. Каждое изделие – это результат точных инженерных расчетов и строгих проверок.



Somit — это гарантия бесперебойной работы вашего предприятия на десятилетия.

Наши компетенции



01/

Проектирование под заказ

Разработка индивидуальных решений и адаптация чертежей строго под технические требования заказчика.



02/

Высокоточная металлообработка

Лазерная резка, гибка и сварка металла для создания надежной базы будущей системы.



03/

Сборка и автоматизация

Монтаж модульных систем (от роликов до приводов) и интеграция датчиков, двигателей и систем управления.



04/

Стендовое тестирование

Строгий контроль качества и проверка каждой системы на стендах перед отгрузкой клиенту.

Наши преимущества



Гибкие условия по поставкам



Быстрая обработка заявки



Соответствие стандартам ISO



Собственный склад



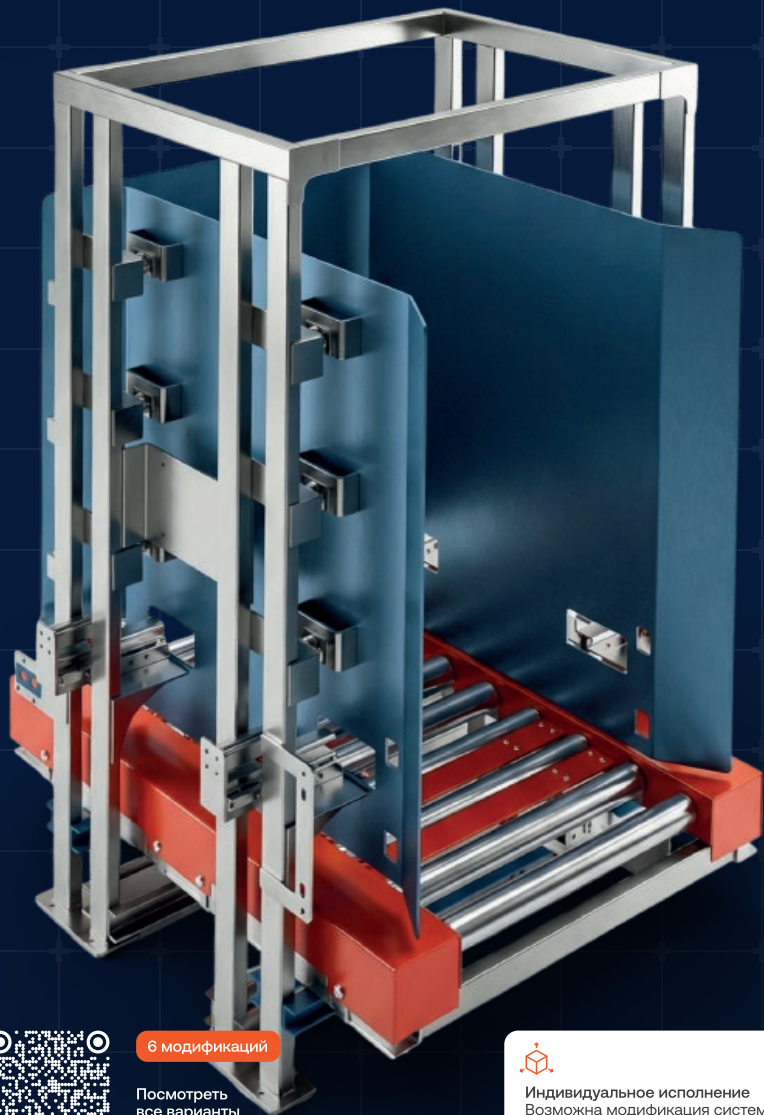
Возможность резерва на складе без переплаты



Доставка до места



06/ Диспенсер паллет ↗



6 модификаций

Посмотреть все варианты исполнения на сайте



Индивидуальное исполнение
Возможна модификация системы под ТЗ заказчика

Автоматический диспенсер паллет предназначен для бесперебойной подачи или накопления пустых поддонов в составе транспортно-логистических и упаковочных линий.

Устройство интегрируется в систему роликовых или цепных конвейеров и обеспечивает стабильную работу потока паллет без участия оператора.

Pallet stacker реализует подачу паллет в автоматическом режиме, по одной штуке из стопки, либо обратную операцию по приёму и укладке в накопитель поддонов. Конструкция оптимизирована для высокой интенсивности и многосменной работы.

Интеграция диспенсера позволяет сократить время на ручные операции, обеспечить целостность паллет и повысить безопасность на участке.



01/

Регулировка ограничителей позволяет настроить оптимальный зазор по ширине



02/

Высокая надёжность, наработка на отказ более 10 000 часов



03/

Малая ширина устройства позволяет экономить место



04/

Износостойкие ролики с защитным цинковым покрытием



05/

Система управления готова к интеграции в общую систему



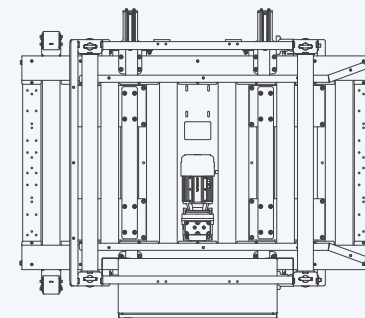
06/

Загрузка паллет карой и электроштабелером

Автоматический накопитель паллет подходит для использования в составе паллетных конвейерных систем, роботизированных комплексов, зон накопления и укладки продукции.



↓ Вместимость	10 / 15 / 20 паллет
↻ Режим работы	Выдача / Накопление
⌚ Выдача/Накопление	до 360 пал/час
💨 Требуемый сжатый воздух	6 - 8 атм
📏 Размер поддона	1200 x 800 x 144мм (EPAL)
🏭 Производитель	SOMIT, Россия



Приводной роликовый конвейер применяется для перемещения паллет и штучных грузов по прямолинейному участку автоматизированной линии.

Конвейер поставляется как отдельный модуль или в составе комплексных решений и логистических систем SOMIT, легко интегрируется в действующую инфраструктуру.

Параметры цепи и роликов подбираются под условия эксплуатации и требуемую грузоподъёмность.

Передача крутящего момента на все ролики сразу обеспечивает равномерное распределение нагрузки по всей длине модуля и стабильную работу при транспортировке тяжёлых грузов.



01/

Высокая надёжность, наработка на отказ более 10 000 часов



02/

Простота обслуживания и ремонтпригодность



03/

Предусмотрено крепление кабельных лотков



04/

Износостойкие ролики с защитным цинковым покрытием



05/

Посадочные места крепления кронштейнов для датчиков каждые 100 мм



06/

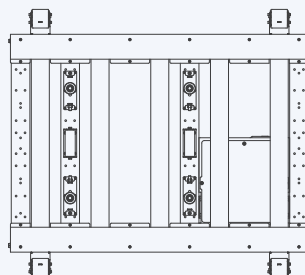
Система управления готова к интеграции в общую систему

Роликовый конвейер используется для перемещения грузов, буферизации и приёмки паллет.

По запросу может комплектоваться шкафом управления с прямым пуском или преобразователем частоты, с возможностью интеграции в систему управления верхнего уровня.

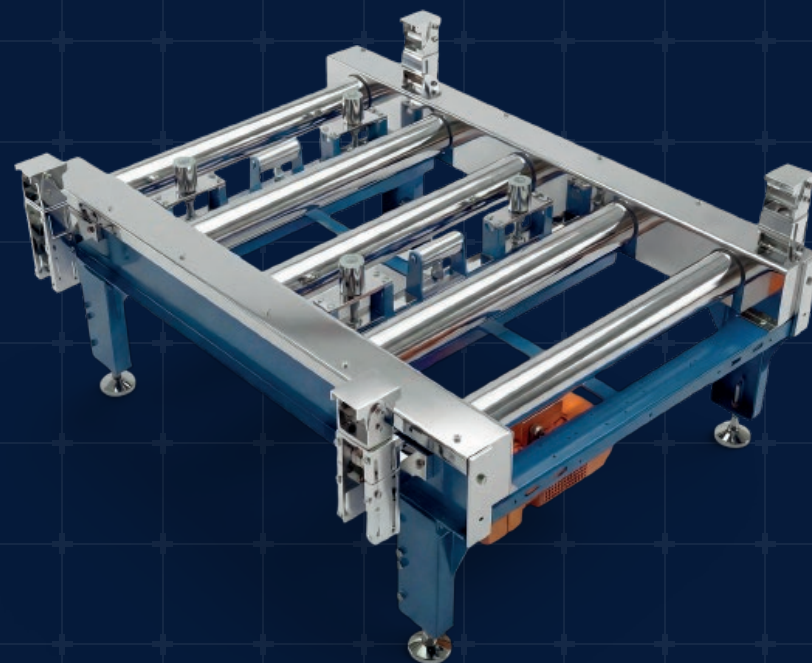


↓ Вес паллета (грузоподъёмность)	100 / 1000 / 2000 кг
→ Длина	1400... 4800 мм (1400 + 600*Х секций)
↑↓ Высота от пола	270 ± 25 / 370 ± 25 / 500 ± 25 мм
↻ Скорость	8 / 16 / 24 м/мин
✂ Размер поддона	1200 x 800 x 144 мм (EPAL)
🏭 Производитель	SOMIT, Россия



07/ Рольганг ↗

приводной роликовый конвейер



Индивидуальное исполнение
Возможна модификация системы
под ТЗ заказчика

36 модификаций

Посмотреть
все варианты
исполнения
на сайте



08/ Робот-манипулятор

для паллетирования (паллетайзер)



6 модификаций

Посмотреть все варианты исполнения на сайте



Индивидуальное исполнение
Возможна модификация системы под ТЗ заказчика

Робот паллетайзер предназначен для автоматизации процессов укладки продукции на паллеты в составе транспортно-логистических или упаковочных линий.

Устройство интегрируется в систему роликовых или цепных конвейеров и обеспечивает стабильную работу потока паллет без участия оператора.

ПО робота поддерживает работу с несколькими алгоритмами схем размещения продукции, автоматическое переключение между форматами, а также контроль наличия и подачи подложек между слоями.

Паллетайзер способен укладывать товары как поштучно, так и группами по несколько штук, обеспечивая оптимальную производительность линии.



01/

Интеграция под любую тару: коробки, мешки, канистры и сложные формы



02/

Перенастройка схем укладки через ПО без смены механики



03/

Скорость укладки в 3–5 раз выше при стабильном качестве



04/

Формирование ровных паллет в автоматическом режиме



05/

Быстрая окупаемость: экономия на персонале и отсутствие простоев



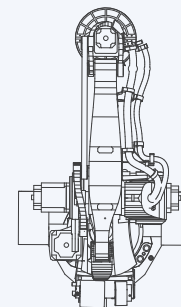
06/

Практическое обучение персонала включено в поставку

Робототехнический комплекс позволяет реализовать различные схемы размещения груза с учётом, массы и габаритов продукта. Параметры конфигурации укладки выбираются оператором на HMI панели локального шкафа управления.



↓ Вес паллета (грузоподъемность)	от 40 кг до 180 кг
⊕ Точность	от 0,04 мм до 0,02 мм
↔ Расстояние до объекта (мм)	от 2400 до 3195
⊞ Масса	от 465 кг до 1650 кг
⊞ Подвижные оси	от 4 до 6
⊞ Производитель	ABB, KUKA, KAWASAKI, и другие по запросу



Конвейер с поворотной платформой предназначен для транспортировки паллет с возможностью поворота потока на $\pm 90^\circ$ без смены ориентации груза.

Это необходимо для синхронной работы с роботами, упаковщиками и системами маркировки. Приводной модуль в сочетании с механизмом поворота обеспечивает точность позиционирования и надежную фиксацию.

Система поддерживает работу в автоматическом режиме по внешним сигналам управления.

Компактная конструкция позволяет эффективно использовать пространство и идеально подходит для размещения в стеснённых условиях. Модуль гарантирует высокую производительность и стабильность в составе сложных линий.



01/

Высокая надёжность, наработка на отказ более 10 000 часов



02/

Датчики контроля движения поворотной платформы



03/

Концевые выключатели в крайних положениях для защиты от поломок



04/

Прочная стальная рама с анкерным креплением к полу



05/

Быстрый цикл поворота: время разворота на $\pm 90^\circ$ составляет всего 8 секунд.



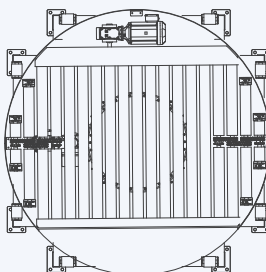
06/

Система управления готова к интеграции в общую систему

Поворотный конвейер поставляется в составе паллетных комплексов SOMIT или как отдельный модуль. Оборудование полностью адаптируется под индивидуальные параметры объекта и задачи заказчика.



↓ Вес паллета (грузоподъемность)	1000 / 2000 кг
↑ Высота от пола	500 ± 25 мм
⌚ Минимальная скорость	8 м/мин
⌚ Максимальная скорость	24 м/мин
⌚ Скорость поворота	± 90° - 8 сек
⌘ Тип конвейера	роликовый, цепной
⌘ Размер поддона	1200 x 800 x 144 мм (EPAL)
⌚ Производитель	SOMIT, Россия



09/ Конвейер ↗

с поворотной платформой



Индивидуальное исполнение
Возможна модификация системы
под ТЗ заказчика

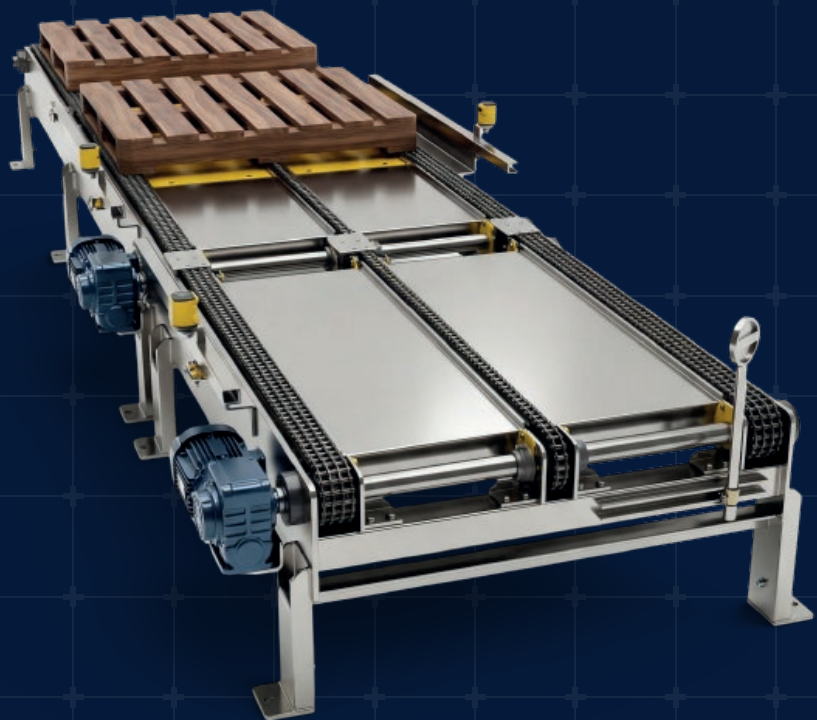
5 модификаций

Посмотреть
все варианты
исполнения
на сайте



10/ Конвейер ↗

приводной цепной



30 модификаций

Посмотреть
все варианты
исполнения
на сайте



Индивидуальное исполнение
Возможна модификация системы
под ТЗ заказчика

Приводной цепной конвейер предназначен для равномерного перемещения паллет в составе транспортно-логистических и производственных линий.

Конструкция обеспечивает стабильное движение груза без потери ориентации. Синхронизированные ручки цепи и единый привод гарантируют плавность хода и высокую точность позиционирования паллет.

Система поддерживает работу в качестве самостоятельной секции, а также модуля накопления или буферизации. Конвейер эффективно перемещает паллеты любой стороной вперед.

Это обеспечивает гибкость компоновки и позволяет легко адаптировать оборудование под задачи конкретного производственного участка.



Высокая надёжность,
наработка на отказ
более 10 000 часов



Простота
обслуживания
и ремонтпригодность



Узел натяжения цепи
защитит от провисаний
и проскальзываний



Поддерживающие обкатные
ролики обеспечивают плавный
переход между секциями



Посадочные места крепления
кронштейнов для датчиков
каждые 100 мм

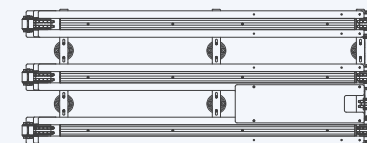


Система управления
готова к интеграции
в общую систему

Конвейеры цепного типа широко применяются в логистических центрах, на складах и предприятиях с автоматизированными конвейерными линиями. Это надежное и технологичное решение для стабильной работы современных паллетных систем.



↓ Вес паллета (грузоподъемность)	100 / 1000 / 2000 кг
→ Длина	1400... 4400 мм (1400 + 600*Х секций)
↑↓ Высота от пола	270 ± 25 / 370 ± 25 / 500 ± 25 мм
↻ Скорость	8 / 16 / 24 м/мин
✂ Размер поддона	1200 x 800 (EPAL)
🏠 Производитель	SOMIT, Россия



Автоматический паллетообмотчик предназначен для обмотки грузов в стретч-плёнку в составе поточных линий.

Устройство обеспечивает равномерную упаковку и надёжную фиксацию продукции без участия оператора. Конструкция адаптируется под размеры паллет и параметры линии, снижая риск повреждения груза при транспортировке.

Система поддерживает работу в автоматическом режиме с предварительным растяжением плёнки и контролем натяжения.

Модуль оснащен датчиками высоты, механизмом захвата и обрезки плёнки. Упаковщик легко интегрируется в линии с роботами-паллетайзерами, роликовыми или цепными конвейерами.



01/

Равномерное натяжение и герметичность упаковки по всей высоте паллеты



02/

Круглосуточная работа в промышленных условиях без потери точности



03/

Контроль слоёв и зон фиксации сенсорами для защиты груза



04/

Снижение расхода плёнки до 30% за счёт оптимизации траектории



05/

Система самодиагностики заранее сообщает о техобслуживании



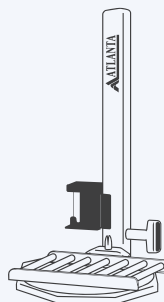
06/

Интеграция в автолинии и синхронизация с системой верхнего уровня

Модуль устанавливается на стандартном конвейере логистической системы и не требует изменения ориентации паллеты при обвязке. Параметры упаковки настраиваются под индивидуальные требования к производительности участка.



↑↓ Высота от пола	от 450 до 550 мм
⌚ Производительность	до 30 паллет в час
⌚ Скорость обмотки	16 оборотов в минуту
⚡ Общая мощность	3-5 кВт
🛡 Класс защиты	IP 54
📏 Min/Max размер поддона	600x800/1200x1400 мм
⬇️ Max вес поддона	2000 кг
⬆️ Max высота поддона	2400 мм
🔧 Управление	Siemens S7 1200 1214C
🏢 Производитель	ATLANTA Stretch, Италия



11/ Обмотчик паллет ↗

ATLANTA Stretch MYTHO A автоматический с поворотным столом



Индивидуальное исполнение
Возможна модификация системы
под ТЗ заказчика

7 модификаций

Посмотреть
все варианты
исполнения
на сайте



12/ Обмотчик паллет

ATLANTA REVOLUTION LS/HS

автоматический с поворотной рукой



Посмотреть
на сайте

Автоматический паллетообмотчик с поворотной рукой.

Предназначен для эффективной упаковки грузов в стретч-плёнку в составе автоматизированных поточных линий.

Механизм машины включает вращающуюся поворотную руку, а движение каретки вверх и вниз плавно контролирует специальный инвертер.

Система обеспечивает автоматическую подачу и обрезку пленки, а припайка в конце цикла происходит горячими тефлоновыми пластинами с использованием контраста для равномерного контакта даже с неровной поверхностью поддона.

Конструкция с фотоэлементом автоматически адаптируется под высоту груза и позволяет упаковывать до 65 паллет в час.



01/

Производительность до 65 паллет в час при скорости вращения 30 об/мин



02/

Экономия пленки за счет пре-стретча до 350% (каретки PS/PRS)



03/

Система IRF загрузка рулона до 30 секунд



04/

Устройство жгутирования для усиления закрепления груза к деревянной части паллеты



05/

Аккуратная припайка хвостов пленки тефлоновыми пластинами без контакта с грузом



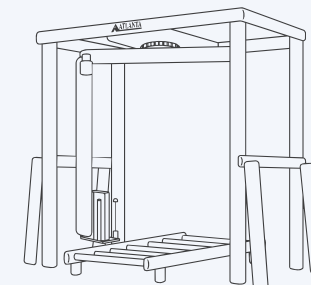
06/

Система управления на базе PLC SIEMENS S7 1200 готова к интеграции в общую линию

Оборудование гибко адаптируется под любые задачи: для легких или нестабильных грузов доступен пневматический вертикальный прижим (или пантограф), а для защиты от влаги и пыли — система укрытия верха TOP INSIDE.



↓ Вес паллета (грузоподъемность)	до 2000 кг (спец. исполнение до 3000 кг)
⌚ Производительность	до 65 паллет в час
⌚ Скорость вращения	30 об/мин
⌚ Пре-стретч пленки	120-350% (PS) / 150-250% (PRS)
📁 Управление	PLC SIEMENS S7 1200 CPU 1215C
🏢 Производитель	ATLANTA STRETCH



Автоматический паллетообмотчик с вращающимся кольцом.

Предназначен для высокоскоростной упаковки грузов в стретч-плёнку в составе поточных конвейерных линий.

Механизм машины включает два стальных плеча и двойную цепь подъема, работу которых плавно контролирует специальный инвертор.

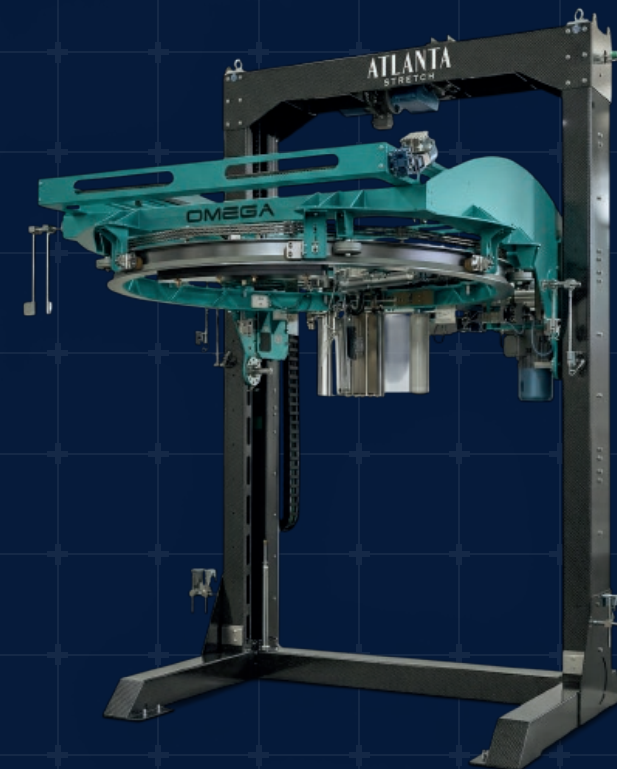
Система обеспечивает автоматическое закрепление и обрезку пленки, а припайка в конце цикла происходит с помощью контрастной пластины для равномерного контакта с поверхностью поддона.

Конструкция адаптируется под параметры линии и позволяет упаковывать до 140 паллет в час, обеспечивая непрерывную работу участка.

13/ Обмотчик паллет

ATLANTA Omega

автоматический с вращающимся кольцом



Посмотреть на сайте



01/

Производительность до 110–140 паллет в час при скорости вращения кольца 65 об/мин



02/

Каретка PRS с электронным контролем утяжки пленки и пре-стретчем до 250%



03/

Запатентованная "парашютная" система защиты от падения кольца на любой высоте



04/

Экспресс-вставка пленки менее чем за 30 секунд и опция автоматической замены рулона



05/

Функция жгутирования для жесткой фиксации груза к основанию поддона



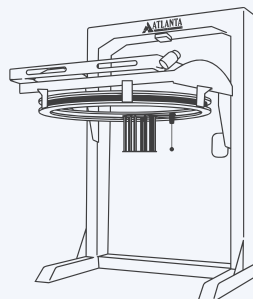
06/

Шкаф управления на базе надежного PLC SIEMENS S7 1500 с сенсорной HMI-панелью 5,7"

Нестабильные и очень легкие продукты фиксируются пневматическим вертикальным прижимом с мягкой губкой. Для защиты от воды и пыли упаковщик дооснащается запатентованным устройством укрытия верха TOP INSIDE.

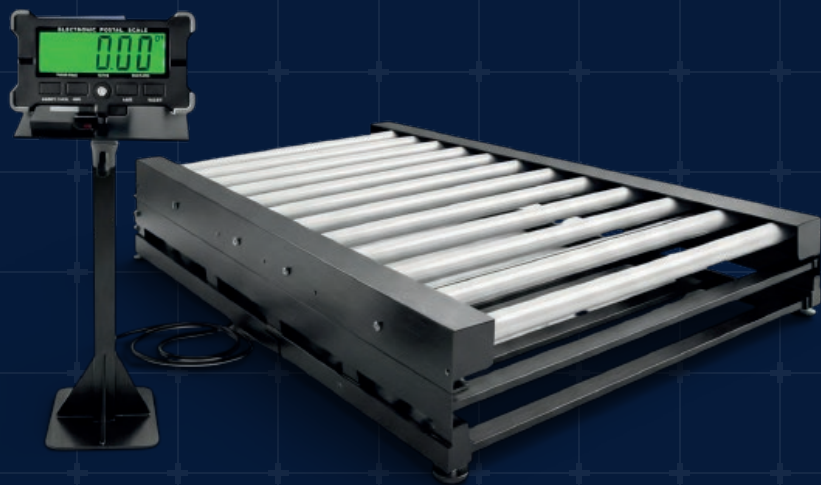


⌚ Производительность	до 110 пал/час (OMEGA) / до 140 пал/час (Double)
↕ Высота паллет	до 2000 мм
⌚ Скорость вращения	65 об/мин
⚙ Коэффициент пре-стретча	150%, 200%, 250% (комплект шестеренок)
✂ Параметры рулона пленки	ширина 500 мм, вес до 20 кг, толщина 17-23 мк
🖱 Управление	PLC SIEMENS S7 1500, HMI 5.7"
🏠 Производитель	ATLANTA STRETCH



14/ Конвейер ↗

весовой для паллет



6 модификаций

Посмотреть
все варианты
исполнения
на сайте



Индивидуальное исполнение
Возможна модификация системы
под ТЗ заказчика

Весовой конвейер предназначен для точного контроля массы паллет в составе автоматизированных логистических линий.

Модуль обеспечивает статическое взвешивание и стабильную точность измерений при длительной промышленной эксплуатации. Доступны исполнения на базе роликовых или цепных конвейеров под любой тип тары.

Система поддерживает работу со сканерами штрих-кодов, лидаром для замера габаритов и принтером-аппликатором. Предусмотрена встроенная SQL-база данных для фиксации результатов и передача данных в систему управления верхнего уровня.

Модуль может выполнять функции точки контроля качества или узла отбраковки.



01/

Легкая интеграция в линии взвешивания и готовность системы управления к работе в общей сети



02/

Высокая точность и стабильность результатов при интенсивном промышленном использовании



03/

Единое ПО всех весов: унифицированный интерфейс не требует дополнительного обучения



04/

Совместимость со сканерами штрих-кодов и принтерами-аппликаторами



05/

Варианты с роликовым или цепным конвейером для разных типов грузов



06/

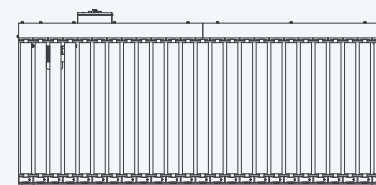
Оptionальная установка лидара для автоматического измерения габаритов паллеты

Система весового и габаритного контроля обеспечивает высокую точность и стабильную работу в условиях непрерывной загрузки.

Унифицированное ПО позволяет легко настраивать параметры контроля и интегрировать комплекс в существующую систему.



↓ Вес паллета (грузоподъемность)	от 100 до 2000 кг
⊕ Точность	до 0.5%
📡 Коммуникационный интерфейс	RS232, RS485, Ethernet, Profinet, Profibus, Modbus, ASCII
⌚ Минимальная скорость	8 м/мин
⌚ Максимальная скорость	24 м/мин



Принтер-аппликатор предназначен для печати и нанесения этикеток на паллеты в автоматическом режиме.

Устройство получает данные из систем верхнего уровня и формирует маркировку с штрих-кодами, датой, серией или весом. Пневматический механизм обеспечивает точное нанесение этикетки на поверхность груза прямо в потоке.

Система поддерживает работу в связке с весовыми модулями и упаковочными машинами.

Внедрение аппликатора минимизирует ошибки ручной маркировки, ускоряет идентификацию продукции и обеспечивает полное соответствие требованиям систем учета. Оборудование легко адаптируется под любые существующие конвейерные линии.



01/

Маркировка 1–2 сторон паллеты со скоростью до 120 единиц в час



02/

Гарантия на оборудование составляет 18 месяцев



03/

Компактная прочная конструкция и аппликатор с поворотным кронштейном



04/

Замена расходных материалов менее чем за 40 секунд



05/

Высокое качество печати (класс A и B) по стандартам ANSI на любой скорости



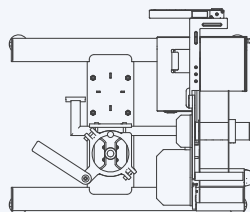
06/

Экологичность: на 85% состоит из перерабатываемых материалов

Применение принтера-аппликатора автоматизирует процессы складской логистики и отгрузки. Модуль гарантирует стабильную идентификацию продукции и улучшает контроль на всех этапах транспортных операций.



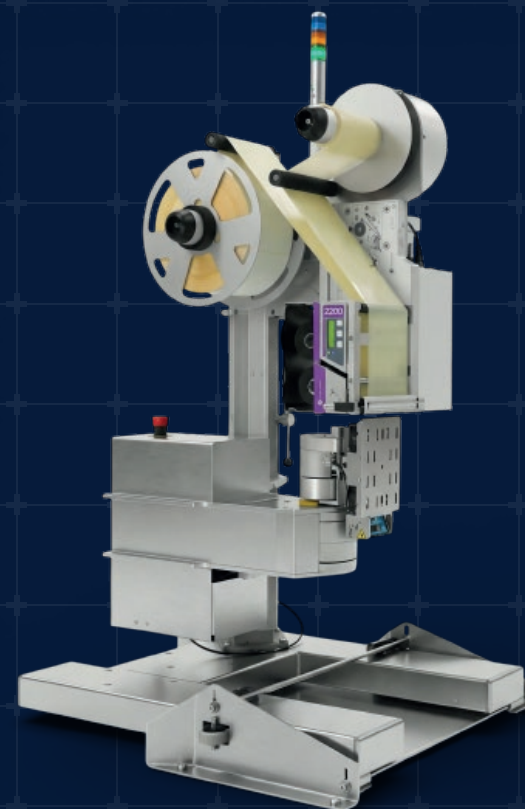
✂ Тип печати	термо и термотрансферный
🖨 Разрешение печати	300 dpi
📏 Хар-ка этикетки	втулка 76 мм, внешн. диаметр до 340 мм
📏 Хар-ка риббона	втулка 25 мм, намотка до 600 м
📏 Ширина печати	от 106 мм до 200 мм
🕒 Скорость печати	от 100 мм/с до 300 мм/с
➔ Расстояние до объекта (мм)	от 0 до 760



15/ Принтер-аппликатор



для нанесения этикетки на паллет



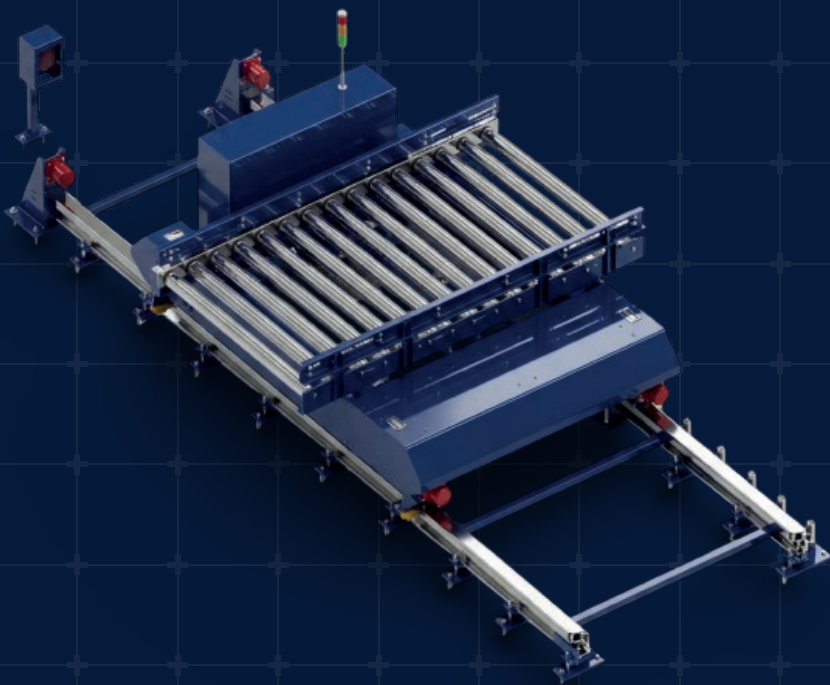
Индивидуальное исполнение
Возможна модификация системы
под ТЗ заказчика

5 модификаций

Посмотреть
все варианты
исполнения
на сайте



16/ Шатловая система RGV



7 модификаций

Посмотреть
все варианты
исполнения
на сайте



Индивидуальное исполнение
Возможна модификация системы
под ТЗ заказчика

Шатловая система RGV предназначена для горизонтального перемещения паллет на значительные расстояния по рельсовым путям.

Подвижная тележка с приводным модулем способна перемещаться в направлении $\pm 90^\circ$, сохраняя ориентацию паллеты относительно линии подачи. Решение позволяет объединять или разъединять транспортные потоки.

Система поддерживает работу с несколькими станциями загрузки/выгрузки по графику или «по требованию».

RGV обеспечивает поперечное смещение паллет в тех местах, где установка стационарных конвейерных модулей экономически нецелесообразна или невозможна из-за конструктивных ограничений площадки.



01/

Обеспечивает гибкую маршрутизацию с множеством остановок загрузки



02/

Работает с цепными и роликовыми конвейерами под любые задачи



03/

Сокращает время обработки грузов с высокой скоростью подачи



04/

Масштабируется под любую длину рельсов – от 2 до 12 метров



05/

Снижает затраты на вилочные погрузчики внутри складских зон



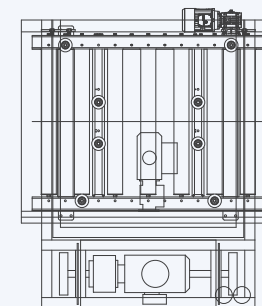
06/

Система управления готова к интеграции в общую систему

Автоматическое управление по сигналам системы верхнего уровня повышает гибкость инфраструктуры. Применение RGV снижает плотность установки стационарных модулей и экономит пространство при формировании логистических потоков.



↓ Вес паллета (грузоподъемность)	1000 / 2000 кг
→ Длина	2000... 12000 мм (кратно 2000)
↑ Высота от пола	500 / 650 мм
↻ Скорость перемещения	по рельсам 10-30 м/мин
↻ Минимальная скорость	10 м/мин
↻ Максимальная скорость	30 м/мин
✕ Тип конвейера	роликовый, цепной
✕ Размер поддона	1200 x 800 (EPAL)
🏠 Производитель	Россия, КНР



Конвейер с вертикальным подъемным механизмом предназначен для изменения уровня транспортировки паллет в автоматизированных системах логистики и паллетирования.

Модуль на базе ножничной платформы с роликовым или цепным транспортером обеспечивает плавный подъем груза без изменения его ориентации.

Система поддерживает работу в наземном исполнении или с установкой в приямок для загрузки прямо с уровня пола.

Управление подъемом полностью синхронизировано с движением линии и оснащено датчиками позиционирования, защитными упорами и блокировками. Это гарантирует высокую безопасность и точность стыковки конвейерных участков.



01/

Плавно поднимает до 2000 кг между разными уровнями склада



02/

Простота обслуживания и ремонтпригодность



03/

Экономит пространство, заменяя длинные наклонные конвейеры



04/

Стыкует узлы с разной высотой без изменения ориентации груза



05/

Увеличивает гибкость компоновки склада



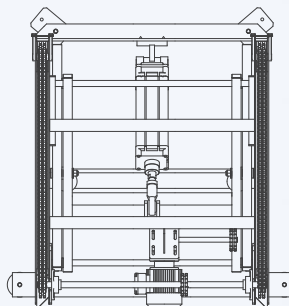
06/

Система управления готова к интеграции в общую систему

Вертикальный подъемник повышает гибкость проектирования маршрутов и экономит пространство площадки при многоуровневой логистике. Модуль легко интегрируется в общее программное обеспечение комплекса.

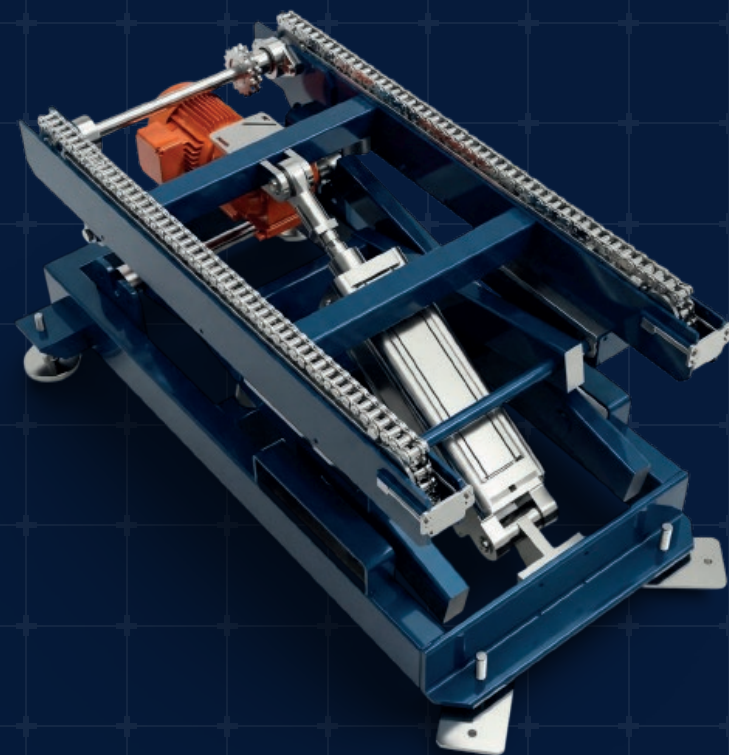


↓ Вес паллета (грузоподъемность)	100 / 1000 / 2000 кг
↑ Высота от пола	270 / 350 мм
📏 Габариты (ДхШхВ)	по запросу (зависит от высоты подъема)
⬆️ Механизм подъема	пневматический, электромеханический
📏 Размер поддона	1200 x 800 (EPAL)
🏭 Производитель	SOMIT, Россия



17/ Конвейер ↗

с вертикальным подъёмом



Индивидуальное исполнение
Возможна модификация системы
под ТЗ заказчика

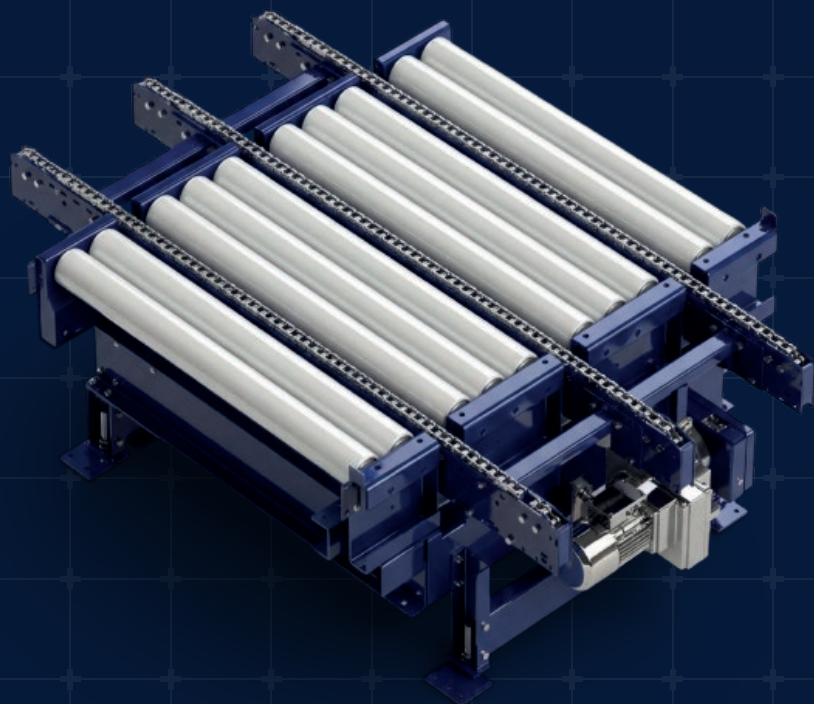
11 модификаций

Посмотреть
все варианты
исполнения
на сайте



18/ Трансфер для паллет

КРОСС-секция



5 модификаций

Посмотреть все варианты исполнения на сайте



Индивидуальное исполнение
Возможна модификация системы под ТЗ заказчика

Кросс-секция (трансфер) предназначена для изменения направления движения паллет в составе конвейерных линий.

Механизм обеспечивает поворот траектории потока на $\pm 90^\circ$ или перемещение на 180° . Конструкция объединяет роликовую и цепную секции с вертикальным подъемным механизмом для эффективной работы в зонах слияния или перенаправления грузов.

Система поддерживает работу в условиях ограниченной площади и сложной логистики транспортных путей.

Кросс-секция обеспечивает высокую точность позиционирования и совместима с роликовыми и цепными конвейерами SOMIT. Использование модуля снижает потребность в разворотных механизмах и значительно сокращает занимаемую площадь.



Износостойкие ролики с защитным цинковым покрытием



Простота обслуживания и ремонтпригодность



Кронштейны установки датчиков в комплекте поставки



Ускорение логистики: сокращение времени перемещения между зонами



Плавная работа: отсутствие ударов и смещения груза при подъёме

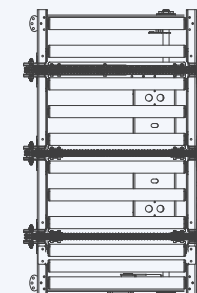


Автоматизация перекрестных потоков без участия персонала

Модуль проектируется с учетом требований к грузоподъемности и габаритам паллет заказчика. Оборудование легко встраивается в готовые конвейерные системы и быстро адаптируется под индивидуальные задачи автоматизации.



↓ Вес паллета (грузоподъемность)	1000 / 2000 кг
↕ Высота от пола	350 ± 25 / 500 ± 25 / 650 ± 25 мм
⌚ Минимальная скорость	8 м/мин
⌚ Максимальная скорость	24 м/мин
↑ Механизм подъема	пневматический, электромеханический
📦 Каркас	стальной (порошковая окраска)
📏 Размер поддона	1200 x 800 (EPAL)
🏭 Производитель	SOMIT, Россия



Гравитационный конвейер предназначен для перемещения паллет под наклоном и организации зон накопления.

Платформа оснащена инерционными тормозными роликами, которые обеспечивают контролируемое замедление груза и предотвращают столкновения. Решение идеально подходит для зон съема продукции складской техникой с уровня пола.

Система поддерживает работу без энергопитания и отличается высокой надежностью в условиях интенсивных нагрузок.

В конструкции предусмотрена система механической блокировки паллет, предотвращающая накат в зоне выгрузки. Зона съема оборудована специальным вырезом под вилы штабелера или рохли.



01/

Износостойкие ролики с защитным цинковым покрытием



02/

Простота обслуживания и ремонтпригодность



03/

Тормозные ролики исключают соударение паллет при скатывании



04/

Полная автономность: не требует управления



05/

Организация зоны накопления грузов



06/

Энергонезависимость: не требует электричества.

Гравитационный роликовый конвейер легко интегрируется в любые логистические схемы. Простота эксплуатации и устойчивость к износу делают его эффективным решением для финальных участков транспортных линий.



⬇ Вес паллета (грузоподъемность) 1000 / 2000 кг

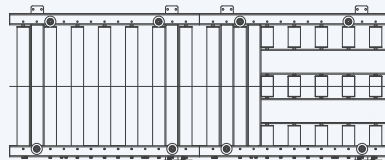
➡ Длина 5000 / 7000 / 9000 мм и более

⬆ Высота от пола 270 ± 25 / 370 ± 25 / 500 ± 25 мм

↗ Угол наклона не более 3 - 4 градуса

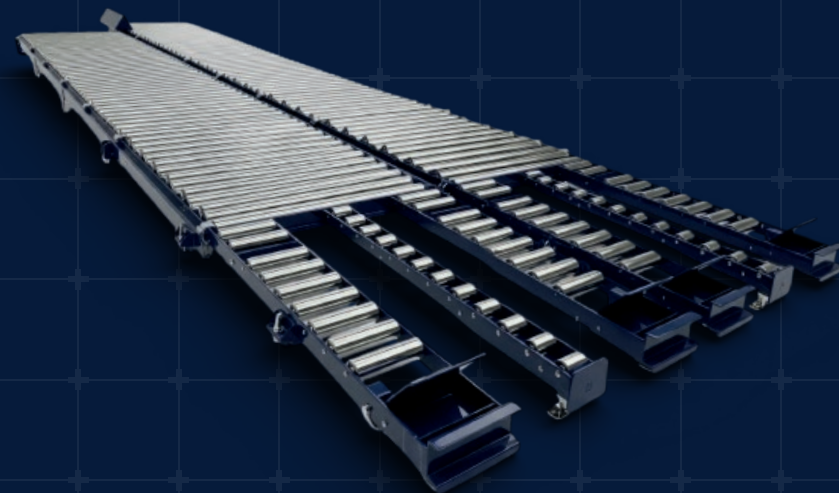
↔ Ширина 860 / 960 мм (рабочая / габаритная)

🏭 Производитель SOMIT, Россия



19/ Конвейер ↗

гравитационный роликовый



Индивидуальное исполнение
Возможна модификация системы
под ТЗ заказчика

6 модификаций

Посмотреть
все варианты
исполнения
на сайте



20/ Комплексная роботизация ↗

В условиях растущих требований к качеству выпускаемой продукции, производительности, повторяемости операций и безопасности, промышленная робототехника становится опорой устойчивого роста вашего бизнеса.

Всё чаще роботы являются ключевым элементом производственных процессов в упаковке, паллетировании, растарке, перемещении, сборке, сварке и многих других операциях.



Роботы позволяют снять нагрузку с персонала и перераспределить ресурсы на рост производительности при повышении качества.

Результаты внедрения



Снижение зависимости от человеческого фактора



Обеспечение стабильной производительности и точности операций



Сокращение простоев, брака и непроизводственных затрат



Повышение безопасности рабочих мест



Упрощение учёта и контроля за продукцией



21/ Компетенции и интеграция ↗

АТМ Технолоджи —
сертифицированный интегратор
роботизированных комплексов ABB.



Наша команда прошла профильную подготовку по программированию, наладке, вводу в эксплуатацию и сервисному обслуживанию робототехнических комплексов различных серий.

Все наши решения проектируются с учётом условий площадки, специфики продукта, требований к производительности и уровню интеграции в систему управления.

Что мы предлагаем



01/

Полный цикл роботизации — от идеи и экономического обоснования до опытной эксплуатации



02/

Роботы-манипуляторы с захватными устройствами, адаптированными под продукт



03/

Интеграция с конвейерными системами, весовыми, маркировочными и упаковочными модулями



04/

Системы технического зрения для ориентации, контроля качества и дефектовки



05/

Единый контур управления, интеграция в АСУТП и MES верхнего уровня



06/

Обучение персонала, сервисная поддержка, on/off-line диагностика

Области применения

1

Паллетирование и депаллетирование

2

Упаковка и раскладка продукции

3

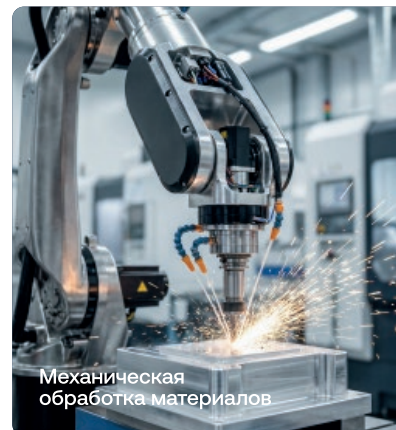
Манипулирование и позиционирование

4

Механическая обработка и сварка

Мы реализуем гибкие роботизированные ячейки, рассчитанные на несколько форматов продукции. Роботизированные комплексы работают одинаково точно и безопасно, независимо от графика или усталости.

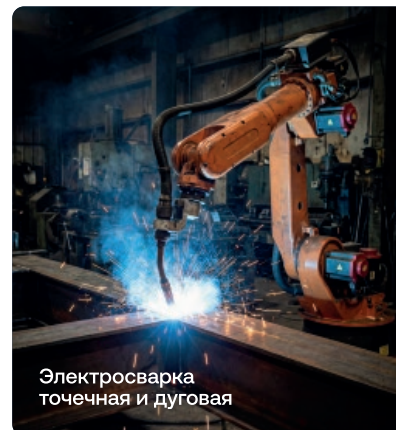
Посмотреть
все реализованные
проекты на сайте



Механическая
обработка материалов



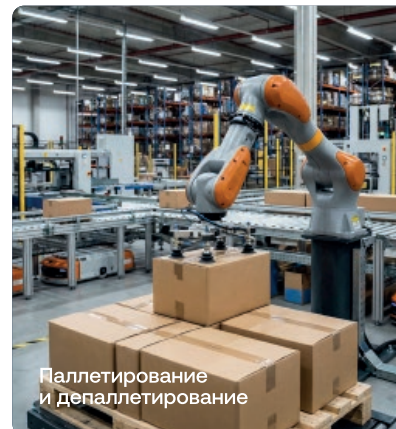
Нанесение
покрытий



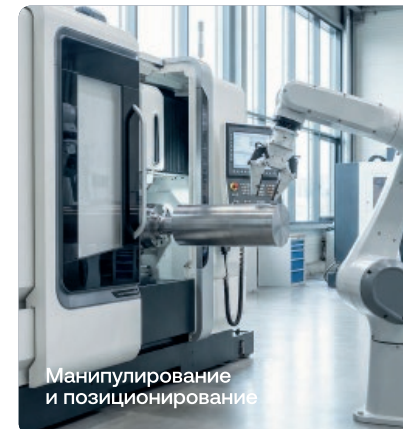
Электросварка
точечная и дуговая



Упаковка
и раскладка



Паллетирование
и депаллетирование



Манипулирование
и позиционирование

22/ Реализованный проект

Роботизация паллетирования и контроля качества банок с краской

Задача

Комплексная автоматизация укладки готовой продукции сразу с трёх производственных линий с интеграцией в действующую конвейерную инфраструктуру предприятия.

Ключевые вызовы проекта



Сложный продукт:
металлические и пластиковые банки с краской разного объема (от 0,5 до 20 литров).



Стесненные условия:
плотная компоновка цеха при жестких требованиях к эргономике и доступу персонала без остановки линий.



Сквозной контроль:
необходимость 100% контроля веса, герметичности и правильной ориентации тары.

Решение

Централизованная архитектура

Вместо автоматизации каждой линии по отдельности, инженеры SOMIT разработали единый центр паллетирования.

Одна роботизированная ячейка обслуживает потоки с трёх линий, обеспечивая полный цикл: от контроля качества и отбраковки до формирования паллет и отвода готового груза.

Весь комплекс был предварительно собран и протестирован на производственной площадке SOMIT в Туле.



Технологии и комплектация

1 Универсальный робот-манипулятор

Сердце комплекса — промышленный робот ABB IRB 660. Инженеры SOMIT спроектировали для него универсальный вакуумный захват. Он способен укладывать банки любой емкости (0,5–20 л) и межслойные картонные прокладки без перенастройки и смены инструмента.

2 Машинное зрение и отбраковка

Система технического зрения на базе камер Omron контролирует наличие крышки и положение этикетки, а весовой конвейер — массу банки. Брак автоматически выводится из потока на поворотную секцию и гравитационный конвейер.

3 Организация паллетного потока

Диспенсер автоматически подает пустые поддоны в зону формирования паллеты. Готовая уложенная паллета передается на выходную секцию. Комплекс встроен в существующую транспортную систему предприятия без ее перестройки — сигналы готовности и прохода продукции согласованы на уровне ПЛК, штатные узлы поворота и накопления заказчика сохранены.

4 Безопасность и управление

Единый пост управления на базе ПЛК и HMI панели Siemens. Трехуровневая система безопасности: сервопозиционеры, пневматические стопоры и ограждения с электрозамками.

ABB



Результат внедрения

Комплекс работает в непрерывном режиме, обеспечивая стабильность процесса паллетирования.



1 Исклучен ручной труд на финальных этапах производства.

2 Сокращено время цикла паллетирования, обеспечена стабильная укладка.

3 Повышена производительность увеличена общая пропускная способность упаковочной зоны.

4 Масштабируемость Получена масштабируемая основа для будущего увеличения производственных мощностей предприятия.

24/ Реализованный проект

Роботизация паллетирования прямоугольной жестяной банки

Задача

Комплексная автоматизация завершающего этапа упаковки металлических канистр после проверки их на герметичность. Требовалось интегрировать систему в высокоинтенсивную линию без остановки производства.

Ключевые вызовы проекта



Специфика тары:
металлические канистры четырех типоразмеров требуют полного исключения статического напряжения и сохранения товарного вида.



Стесненные условия:
ограниченное пространство без возможности блокировки проездов и доступа к основному оборудованию.



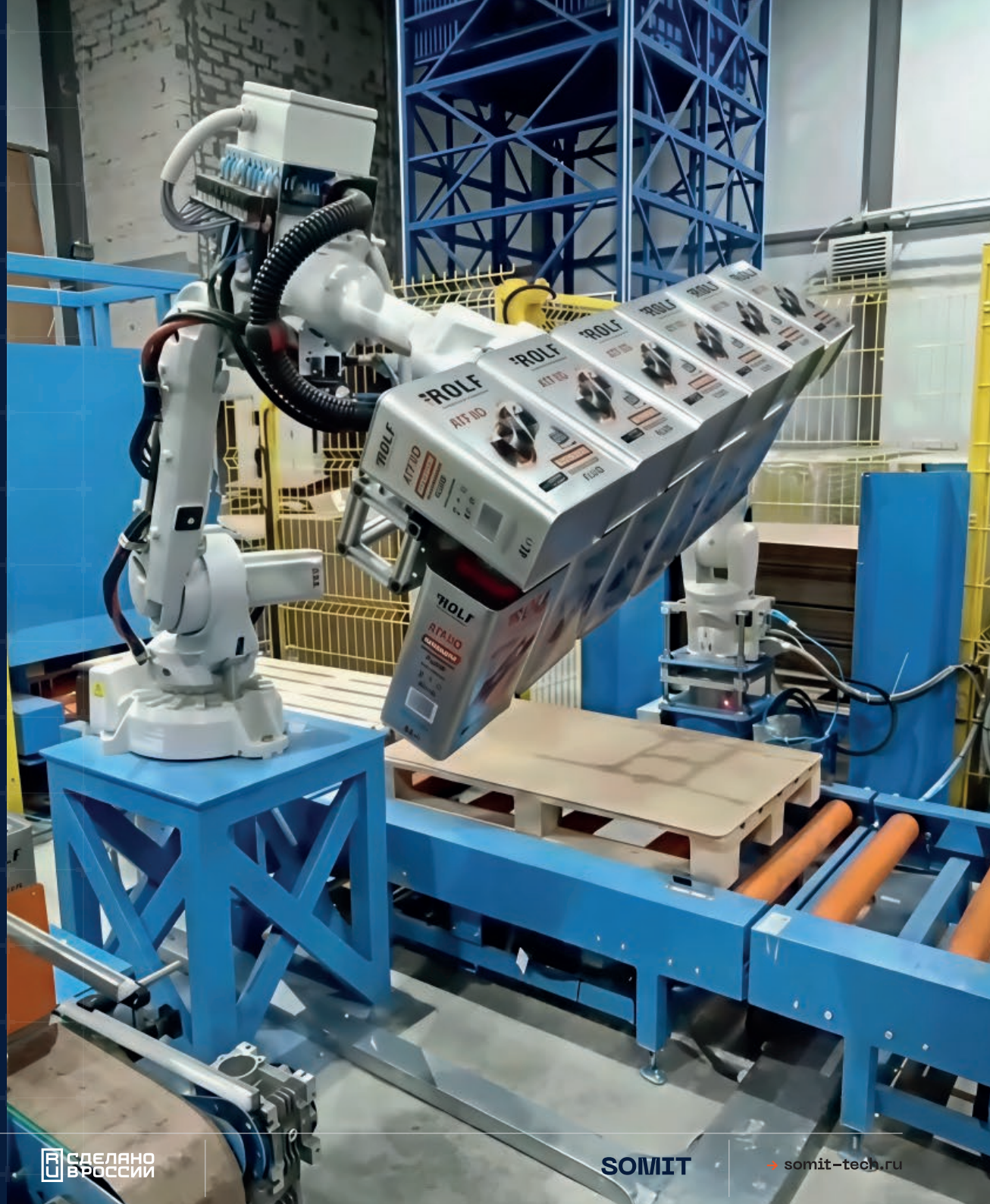
Непрерывность:
производительность не менее 55 канистр в минуту, автоматическая подача паллет и смена форматов укладки без перепрограммирования.

Решение

Синхронная роботизированная ячейка

Инженеры АТМ Технолоджи разработали комплекс, в котором два промышленных робота работают синхронно в режиме реального времени.

Логистика полностью автоматизирована: пустые поддоны подаются диспенсером SOMIT, группы продуктов формируются на накопительном конвейере, а готовый груз обматывается на интегрированной стрейч-машине.



Технологии и комплектация

1 Два промышленных робота

Основной робот ABB IRB 2600 захватывает группы канистр с помощью вакуумного захвата, а вспомогательный ABB IRB 1200 укладывает межслойные картонные прокладки.

2 Интеллектуальная конвейерная логика

Пластиновый накопительный конвейер с оптическими датчиками для формирования групп. Логистика паллет реализована на роликовых конвейерах и диспенсере SOMIT (на 10 поддонов) с частотными приводами.

3 Защита и безопасность

Реализована антистатическая защита продукции. Контур безопасности соответствует стандартам EN 775 и включает ограждения, аварийную остановку и межзонные замки.

4 Единый контур управления

Управление с единой панели с возможностью настройки четырех алгоритмов укладки. Комплекс бесшовно интегрирован в АСУ ТП предприятия.

5 Расширенная комплектация

В состав поставки включен комплект запасных частей и принадлежностей (ЗИП), рассчитанный на один год работы комплекса.



Результат внедрения

Комплекс работает в непрерывном потоке 24/7, достигнув целевой производительности 55 канистр/мин по всем форматам продукции.



1 Исклучен ручной труд на участке паллетирования.

2 Сокращены простои производственной линии и износ складской техники.

3 Повышена общая пропускная способность упаковочной зоны.

4 Масштабируемость
Комплекс легко масштабируется и обеспечивает стабильность и цикличность логистических операций на высоконагруженном участке упаковки.

26/ Интеграция паллетных конвейерных систем ➔

От ручной логистики к полностью автоматизированным линиям

Ручная перекладка паллет и высокая зависимость от вилочных погрузчиков неизбежно приводят к простоям, перегрузке персонала и риску повреждения продукции.

Переход на автоматизированные конвейерные системы SOMIT и роботизированные решения устраняет эти проблемы, обеспечивая стабильный и предсказуемый темп производства.

Наши компетенции



Полный цикл автоматизации:
от поставки отдельных конвейерных модулей SOMIT до проектирования и внедрения роботизированных комплексов под ключ.



Сертифицированный интегратор ABB:
инженеры ATM Технолджи ежегодно проходят профильную подготовку по программированию, наладке и обслуживанию промышленных роботов ABB.



Допуск к сложным объектам:
имеем все необходимые лицензии и разрешения на выполнение работ, включая особо опасные производственные объекты.

Результат внедрения для бизнеса



Управляемость 24/7:
полный контроль контура движения грузов с бесперебойной передачей данных в IT-системы верхнего уровня.



Безопасность продукции:
исключение человеческого фактора, задержек и механических повреждений при транспортировке.



Масштабируемость:
гибкая адаптация архитектуры оборудования при изменении конфигурации линий или росте объемов производства.



27/ Проектирование систем автоматизации ↗

От локальных шкафов управления до полнофункциональных АСУ ТП

АТМ Технолоджи — это собственный проектный отдел, более 25 лет практики в промышленной автоматизации и свыше 1000 успешно реализованных объектов.

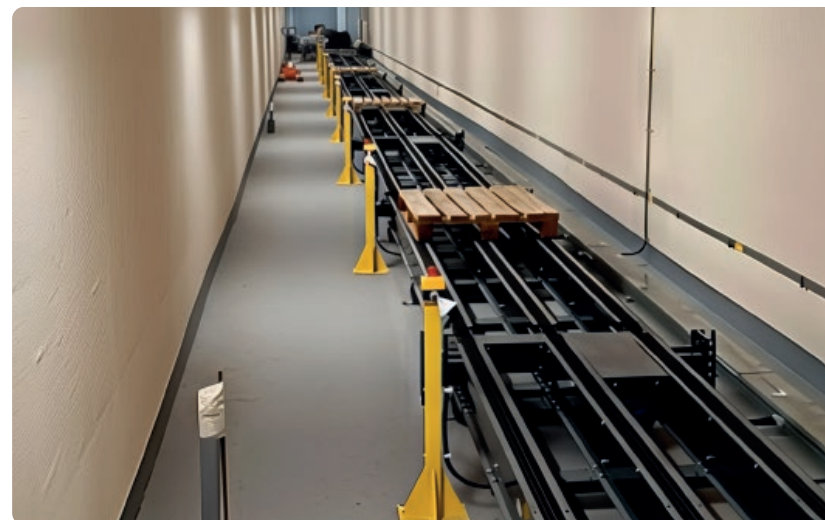
Мы создаем решения, которые легко проходят экспертизу надзорных органов и внедряются «под ключ».

Направления разработки

- 1 Комплексные системы:**
проектная и рабочая документация для АСУ ТП, КИПиА, ЗОМ, СКУД, телемеханики и систем видеонаблюдения.
- 2 IT-интеграция:**
связь производственного уровня с корпоративными системами (ERP, MES, WMS, SCADA, PI System, OPC UA) вплоть до создания «цифровых двойников».
- 3 Отраслевой охват:**
проектируем решения для ТЭЦ, НПЗ, химических, пищевых и горнодобывающих предприятий, а также котельных и насосных станций.

Стандарты и гарантии

-  **Абсолютная реализуемость:**
снижаем проектные риски за счет глубокой инженерной экспертизы. Мы проектируем только то, что сами можем успешно внедрить и запустить.
-  **Строгое соответствие нормам:**
разработка по стандартам СПДС и ЕСКД, адаптация под регламенты эксплуатации конкретного предприятия.
-  **Подтвержденный статус:**
допуски СРО на проектирование технически сложных и особо опасных объектов, а также действующая система менеджмента качества ISO 9001:2015



28/ Комплексная промышленная автоматизация

Инструмент для роста эффективности и снижения издержек

Автоматизация – это не просто дорогостоящее новшество, а рабочий инструмент для сокращения простоев, снижения энергозатрат и роста производительности.

Когда технологические процессы работают согласованно, а данные передаются без задержек, предприятие выходит на принципиально новый уровень эффективности.

АТМ Технологии реализует такие проекты под ключ: от первичного обследования объекта до пуска наладки и сервисной поддержки.

Наши компетенции

-  **Научная база:**
системное развитие команды и партнерство с Тульским государственным университетом позволяют нам тестировать новые методы цифровизации и создавать адаптивные решения под реальные задачи.
-  **Проверенные платформы:**
мы строим системы на базе надежных решений от Siemens, Honeywell, Schneider Electric, OVEN и Прософт.
-  **Гарантия качества:**
внедряемые комплексы демонстрируют высокую результативность и полностью соответствуют отраслевым и международным требованиям.

Охват и IT-интеграция



Масштаб инфраструктуры:
автоматизируем как отдельные технологические участки, так и всю инфраструктуру, включая цеха, котельные и энергетические объекты.



Умное производство:
внедряем MES и APC-системы для объединения производственного уровня с управленческим. Это обеспечивает автоматизацию планирования, точный учет и эффективный мониторинг.

Наш опыт охватывает металлургию, химию, энергетику, машиностроение, легкую и пищевую промышленность.



Результат внедрения

Возможность управлять всей инфраструктурой предприятия как единым организмом, жестко контролировать потребление энергоресурсов и гарантировать промышленную безопасность.

Индивидуальная архитектура решений



Логистика и упаковка:

интеграция роботов-паллетайзеров для финальных этапов упаковки, а также систем для сортировки, ориентирования и перемещения продукции.



Точные операции:

роботизация сварки, фрезеровки, зачистки и высокоточного дозирования.



Интеллектуальная периферия:

Оснащение комплексов современными захватными механизмами, системами технического зрения и специализированным ПО с интеграцией в АСУ ТП верхнего уровня.

29/ Роботизация технологических процессов

Предсказуемая и масштабируемая модель производства

При ручной укладке, сварке или перемещении продукции неизбежно возникают сложности с воспроизводимостью, скоростью и безопасностью.

Эти ограничения усложняют контроль качества и тормозят производственные циклы.

Роботизация устраняет данные барьеры, переводя работу в предсказуемый и масштабируемый формат.

Наши компетенции



Полный цикл внедрения:

Реализуем роботизацию процессов производства – от обследования участка и разработки алгоритмов до пусконаладки, обучения персонала и технического сопровождения.



Инженерные расчёты и разработка ПО:

Выполняем точные расчёты полезной нагрузки, траекторий и времени цикла. Разрабатываем специализированное ПО, полностью совместимое с АСУТП верхнего уровня.

30/ Условия работы, сроки, гарантии ↗

Надежность не только в оборудовании, но и в партнерстве

Мы выстраиваем прозрачные бизнес-процессы, чтобы реализация проекта от первого обсуждения до финального запуска была комфортной, юридически чистой и предсказуемой для заказчика.

В основе концепции лежат три главных приоритета



Задача заказчика



Срок запуска



Стабильность в работе



Узнайте больше
посмотрите видео
о компании
SOMIT



01/

Документооборот и оплата

Мы работаем строго в рамках официального договора. Финансовое взаимодействие и оплата производятся по выставленным счетам.

Для ускорения согласований и обмена закрывающими документами мы используем системы электронного документооборота (ЭДО).



02/

Производство и логистика

Вся продукция производится и отгружается с нашего собственного комплекса в г. Тула.

Мы организуем бережную доставку оборудования на ваш объект силами надежных транспортных компаний.

Сроки производства и поставки фиксируются на этапе контрактования.



03/

Гибкие форматы пусконаладки

Мы предлагаем два варианта внедрения оборудования, чтобы вы могли оптимизировать бюджет и ресурсы:

1

Шеф-монтаж:

Наш ведущий специалист выезжает на объект, лично руководит монтажными работами и строго контролирует правильность всех действий, выполняемых силами технического персонала заказчика.

2

Монтаж «под ключ»:

Инженерная бригада АТМ Технолodge полностью берет на себя весь комплекс работ по установке, подключению и пусконаладке оборудования на вашей площадке.



04/

Гарантийные обязательства и сервис

Мы несем полную ответственность за поставляемые решения. Условия и точные сроки гарантии на оборудование всегда прописываются в договоре.

Наш сервис не заканчивается в день подписания акта приемки: по сложным проектам автоматизации и робототехники мы остаемся на постоянной связи с заказчиком в период эксплуатации.

Наши инженеры всегда готовы проконсультировать и оперативно помочь с решением любых вопросов по наладке и работе системы.

ООО «АТМ Технолоджи»

Юридический/ Фактический адрес

300012, Тульская область, г. Тула, ул. Михеева, д. 17,
этаж 1, офис 22-30

Адрес производства:

г. Тула, Торховский проезд, 6Б

Почта:

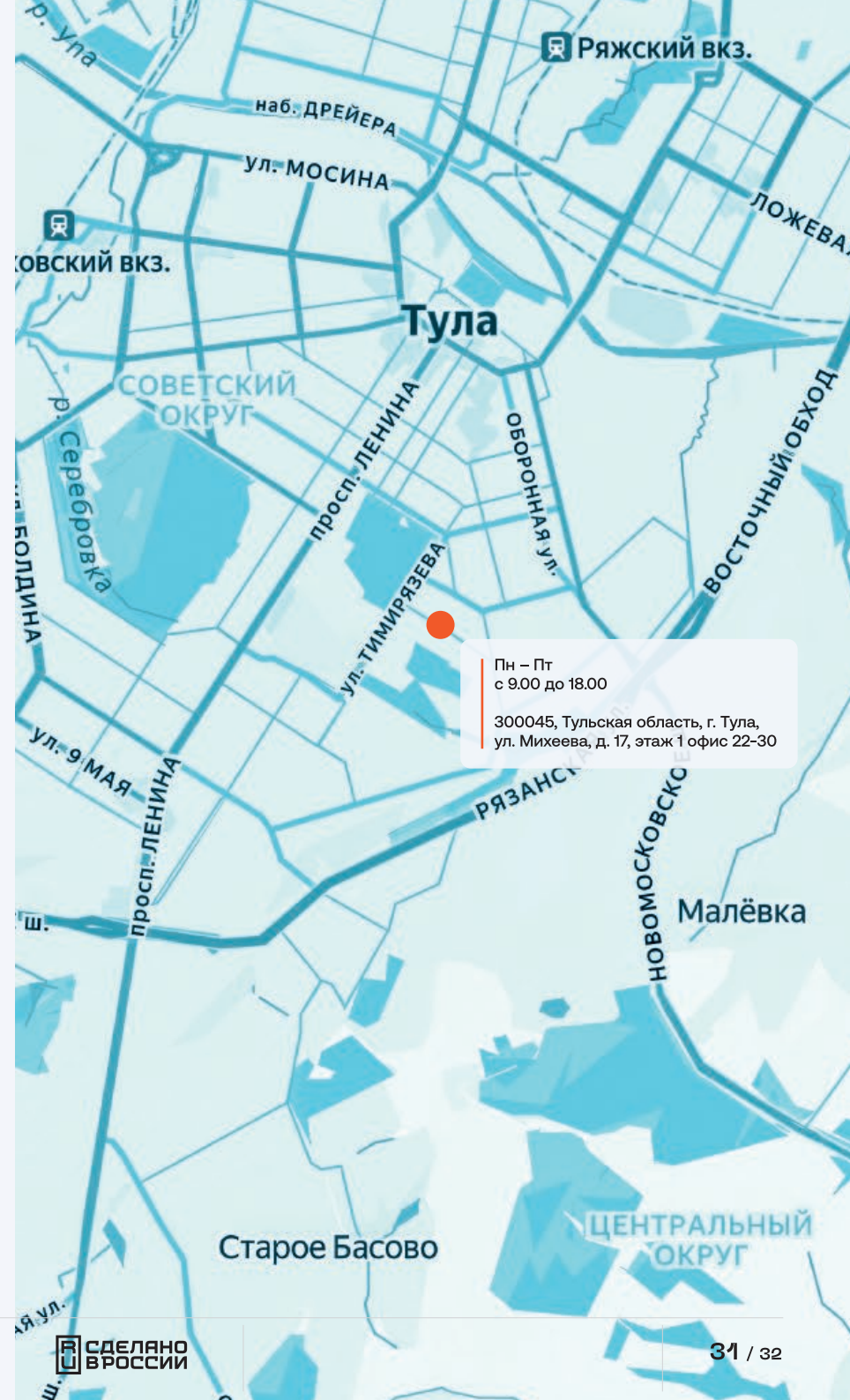
info@somit-tech.ru

ИНН: 7107505374 ОГРН: 1087154006444

Инжиниринговое направление

Рыбин Дмитрий Иванович+7 (905) 116-61-34
dmitry.rybin@somit-tech.ru

Менеджер отдела продаж

Ушаков Михаил Владимирович+7 (925) 705-41-44
mikhail.ushakov@somit-tech.ru

SOMIT

СДЕЛАНО
В РОССИИ

Экосистема конвейерных решений

Сделано в АртМедиа

→ somit-tech.ru

