

СОГЛАСОВАНО

Директор
ООО « _____ »

« _____ » _____ 2021 г.

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»


Сергеев К.И.
« _____ » _____ 2021 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На поставку шкафа питания и управления оборудованием системы просева гипса, монтаж шкафа, прокладку кабельных трасс, подключение оборудования и ПНР

№	Наименование	Основные данные и требования
1	Основание для производства работ	Модернизация производства
2	Место производства работ	г. Самара, ул. Береговая, д. 9А ЦЕХ ПАЗОГРЕБНЕВЫХ ПЛИТ, ПРОИЗВОДСТВА ГИПСОКАРТОНА И СУХИХ СТРОИТЕЛЬНЫХ СМЕСЕЙ Литера А Инвентарный номер: 1-54704
3	Заказчик	ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»
4	Исполнитель (Подрядчик)	на конкурсной основе
5	Сроки выполнения работ	- дата начала выполнения работ: с момента обоюдного подписания договора; - поставка шкафа собранного и промаркированного шкафа питания и управления на СГК: не позднее 15 декабря 2021г. - выполнение работ по установке шкафа, прокладке трасс, подключению оборудования и ПНР в период с 02 января 2022 г по 15 января 2022г (параллельно с выполнением мех. монтажных работ по установке оборудования). - дата окончания выполнения работ: не позднее 15 января 2022г.
6	Порядок сдачи и приемки результатов работ	на основании Актов сдачи-приемки выполненных работ.
7	Наименование работ	поставка шкафа питания и управления оборудованием системы просева гипса, монтаж шкафа, прокладка кабельных трасс, подключение оборудования и ПНР
8	Технические требования	1. Разработка электрической принципиальной и монтажной схемы шкафа на основании описания технологического процесса (Приложение 1), с обязательными разделами «Спецификация» и «Кабельный журнал». 2. Сборка шкафа управления по согласованным с Заказчиком схемам, с обязательной маркировкой всех элементов управления, в том числе жил внутришкафной проводки, согласно утвержденным схемам. 3. Требования к корпусу шкафа – герметичное пылезащищенное исполнение с полной герметизацией вводов. 4. Монтаж шкафа управления на объекте, в согласованном с Заказчиком месте. 5. Расключение шкафа управления – подключение к нему внешнего (смонтированного силами отдельной подрядной организации) электрооборудования и датчиков, в том числе с прокладкой кабельных трасс на основании разработанного кабельного журнала (см. п.1. пункт 1). 6. Прокладка и подключение кабеля питания нового шкафа управления от распред. пункта РП сечением 4х6 мм ² (ВВГнг) по существующим лоткам и металлоконструкциям в гофре, трасса около 70 м. 7. Пуско-наладочные работы нового шкафа управления.
9	Особые условия	1. Нахождение на территории сотрудников Исполнителя по предварительно оформленным пропускам с неукоснительным выполнением требований пропускной системы, а также норм ППБ, ОТ и ТБ. 2. Для формирования КП обязательно посещение объекта

Составил:

Гл. энергетик

Согласовано :

Руководитель СИП

 Пименов Д.Н.

 Цветков А.Г.

Приложение 1

Описание технологического процесса просеивания гипса:

1. При запуске линии по просеиванию гипса, перед запросом на подачу гипса в бункер, оператора подает питание на систему пневматической регенерации фильтровальных напорных установок Ф1, Ф2 (питание 1Ф 220 В, мощностью по 0,5 кВт каждый) посредством нажатия соответствующей кнопки на шкафу управления.
2. В бункере гипса устанавливаются два вибрационных датчика предельного уровня ДУ1max, ДУ2min (питание 1 Ф 220 В, 1 NO контакт – замыкается при достижении уровня), уровень заполнения бункера отображается на шкафу управления индикаторными лампами «Уровень мин.», «Уровень макс.», соответственно. При срабатывании ДУ1max, кроме индикаторной лампы на шкафу управления, в систему подачи гипса в бункер формируется сигнал в виде замыкающегося контакта и перекачка гипса прекращается до момента, когда уровень гипса вновь опустится ниже ДУ1max.
3. После, оператор выбирает направление гипса после грохота посредством открытия/закрытия дисковых поворотных затворов с пневмоприводом К1, К2 посредством нажатия соответствующих кнопок «открыть»/ «закрыть» на шкафу управления (при подаче питания =24В на катушку пневмоклапана управления затвором – затвор открывается, при снятии напряжения затвор закрыт). Положение затворов контролируется по соответствующим индикаторам «открыт»/ «закрыт» на шкафу управления (на пневмоприводах установлены блоки концевых выключателей БК1, БК2 с двумя NO контактами в каждом).
4. После того, как оператор убедится в правильно выбранном направлении гипса, он производит включение электровибраторов М3, М2 виброгрохота (питание 380 В переменного тока, по 1,1 кВт каждый) посредством нажатия на соответствующей кнопки «пуск» грохота. При работающих электровибраторах на шкафу управления загорается соответствующий индикатор «Грохот работа».
5. Далее осуществляется запуск электродвигателя шлюзового затвора М1 (питание 380 В переменного тока, мощностью 1,5 кВт) посредством нажатия соответствующей кнопки «пуск» в шкафу управления, при включенном электродвигателе шлюзового затвора загорается лампа «Шлюзовой затвор работа». Регулировка скорости вращения и производительности шлюзового затвора осуществляется с помощью частотного преобразователя ATV320С 2.2 кВт 500В 3-фазный ATV320U22N4C Schneider Electric, на переднюю панель шкафа должны быть вынесены органы управления частотным преобразователем – ручка потенциометра для задания частоты и экран отображения текущей частоты.
6. При необходимости оператор может воспользоваться аэрацией бункера, нажав на соответствующую кнопку «аэрация» без фиксации (аэрация действует пока нажата кнопка), запитав таким образом катушку электромагнитного клапана подачи сжатого воздуха к аэраторам (=24 В, 15 Вт).

