

«Утверждаю»  
Генеральный директор  
ЗАО «СГК»  
К.И.Сергеев  
« 3 » 2014 г.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ ОТ «3» декабря 2014г.

На выполнение работ: Поставка и монтаж конвейерных весов.

Объект: Производство Г-5БII и Г-5БIII, подача гипсового щебня в сушильные барабаны.

### Технические характеристики:

Весы для ленточного конвейера, в количестве – 2шт.

Производительность каждого конвейера — 15 тн/ч. Подача — равномерная (дисковые питатели).

Скорость движения ленты каждого конвейера — 0,85 м/мин.

Транспортируемый материал — гипсовый щебень фракции 0-30 мм, сыпучий, кусковатый, влажность — до 10%, не коррозионный.

Тип конвейера — стационарный, желобчатый, наклонный.

Угол наклона конвейеров: №1 – 12°; №2 – 15°.

Интервал между роlikоопорами конвейера — 1000 мм.

Установочный размер роlikоопор — 830 мм.

Диаметр ролика — 102 мм.

Расстояние между прямой и обратной лентами — 420 мм.

Профиль става — 140 мм.

Внутренний размер става — 800 мм.

Угол наклона боковых роликoв — 30 град.

Ширина ленты — 650 мм. Длина: для ленты №1 – 48000мм; для ленты №2 - 54000 мм.

Толщина — 5 мм.

Тип соединения — заклепки (основной метод соединения конвейерных лент на ЗАО «СГК», при необходимости, в качестве альтернативы может использоваться вулканизация).

Метод натяжения — винтовой. Доступ к конвейеру по направлению движения — справа.

**Назначение весов:** учёт расхода сырья — гипсового камня, анализ стабильности подачи сырья в технологические установки.

Требуемая точность весов -  $\pm 0,5\%$ . Подаваемое напряжение - 220 В/50 Гц. Требуемые выходные данные: линейная плотность, скорость, суммарное количество (нарастающий итог). Расположение весового терминала на современной элементной базе ТВ011 — в операторской, дублирующий весовой терминал ТВ011 — на пультах управления сушильными барабанами СМ-147-1, СМ-147-2.

Длина кабеля от весового устройства до терминала — не более 100 м. Выход: RS 485, аналоговый 4-20 мА. Совместимость с ПО СКАДА (желательно) и вывод данных на ПК (обязательно).

Наличие датчика скорости, калибровочных гирь, датчика положения ленты. Калибровка — спец. гирями (комплект), или материалом заказчика. Пусконаладка — силами поставщика. Наличие документации на русском языке — паспорт, инструкция по эксплуатации.

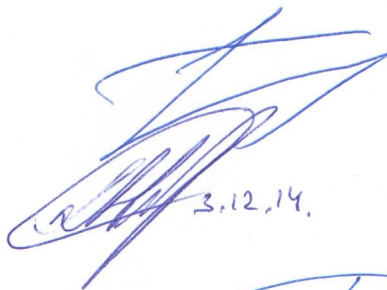
Ст. инженер-технолог

  
3.12.14

А.С. Плеханов

Согласовано:

Директор по ТИК

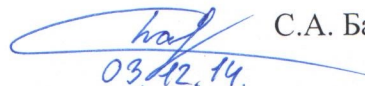
  
3.12.14.

В.В. Балицкий

Начальник отдела развития

А.Э Аветисян

Специалист отдела развития

  
03.12.14.

С.А. Багрянцев