

*Цех заданное для
сторонней организации
Наласевский ПКО ф.ф.
08.02.17г.*



« ___ » _____

Техническое задание на проектирование

1. **Цех (отдел) заказчик:** Алюмосиликатный цех участок производство шамотообжиговое
 2. **Объект проектирования:** Дозирующий узел производства огнеупорной массы в смесительном бегуне ПШО
 3. **Основание для проектирования:** Бизнес проект ПКИ 2018г протокол ИКХ №117 от 8.11.2017г.
 4. **Цель и назначение проектирования (разработка):** Реконструкция дозирующего узла производства огнеупорной массы в смесительном бегуне с установкой электронных дозирующих устройств
 5. **Существующее положение:** На данный момент при производстве шамотов марок ШМК-77; ШМК-80 и ШМК-90 имеют место нарушения по химическому составу шихты и нарушения по соотношению компонентов шихты, что ведет к производству бракованного шамота и как следствие к перерасходу всех энергоресурсов и дорогостоящего сырья. Постоянные тарировки дозирующих устройств не дают положительного эффекта, так-как основные узлы весового дозатора изношены и восстановлению не подлежат, а данные запчасти сняты с производства заводом изготовителем.
 6. **Исходные данные и технические требования (технические характеристики, паспортные данные, источники питания, схемы прокладки трасс и коммуникаций и др.)**
 7. **Условия эксплуатации:**
 - 1 Темп.окр.среды – от -10 до 50 град.
 - 2 Относит.влажность- до 95 %
 - 3 Вибрация в диап. -от10 до 55 Гц.
 - 4 Амплит.вибр. - до 0.35 мм.
 - 5 **Технические характеристики:**
 - 6 Наименьший пред. произ. -2,5 т/ч.
 - 7 Наибольший. пред. произ. -25 т/ч.
 - 8 Полный цикл загрузки дозировак -3мин.
 - 9 Предел допустимой точности дозирования – (1%) от измеренной массы
 - 10 Параметры сети-380/50 В/Гц
 - 11 Диапазон измерения веса тензодатчиками дозатора сыпучих мат- лов-5-500 кг
- Используемые компоненты**
- 12 Молотый глинозем – V вес=1,0 гр./см.куб.
 - 13 Молотый каолин - V вес=0,88 гр./см.куб.
 - 14 Пыль электрофилтра- V вес=0,8 гр./см.куб.
 - 13 Вода техническая- до 100 л.

Проектом предусмотреть:

1. Замена существующих дозирующих устройств ДПО-500-250 на современные с электронным управлением и регулировкой дозируемых компонентов.
2. Замена существующей системы подачи, накопительных емкостей для технической воды на дозировках №130,131 и пневмоарматуры системы управления.
3. Устройство заземления помещения выполнить в соответствии с действующими нормативными документами.
4. Рабочим проектом предусмотреть освещение помещения и принять в соответствии с требованиями СНиП и ПУЭ.
5. Электросхему подключения весовыми дозаторами выполнить от действующего ЭП №4 работающая по заданному алгоритму с основным оборудованием.
6. Замену существующей системы вентиляции и вентиляторов с приемных бункеров -6 шт. с учетом работы ГОУ под избыточным давлением при выгрузке пневмокамерными насосами. (установка точечных фильтров, пере врезке и заменой воздухопроводов вентиляторов)
7. Установку виброобрушителей приемных бункеров с управлением на рабочем месте оператора.
8. Выполнение строительно-монтажных работ в помещении размещения дозировки с заменой оконных рам (пластикового типа), окраской помещений в соответствии 5-с.
9. Управление дозирующими устройствами установить на отм. + 20.750, взамен существующего пульта управления бегунов и дозировок. Проектом предусмотреть установку дисплея в помещении обжигальщика для контроля загрузки печи сырьем.
10. Приведение основного оборудования к нормам безопасной эксплуатации.

7. Описание технологии и взаимодействия с действующими технологическими линиями:

Алгоритм работы дозировки

1. набор в весовой дозатор глинозема до 250 кг в течении -1 мин.
2. набор в весовой дозатор каолина до 150 кг в течении -0,5 мин.
3. набор в весовой дозатор пыли электрофильтра до 100 кг в течении - 0,5 мин.
4. набор в емкость для технической воды до 100 литров
4. сброс в смесительный бегун для перемешивания сухих компонентов
5. сброс связующего элемента (технической воды)
6. перемешивание всех компонентов в течении 1 мин.
7. выгрузка смешанных компонентов с смесительного бегуна.
8. набор компонентов осуществляется в момент, после сброса компонентов в бегун.
9. цикл повторяется



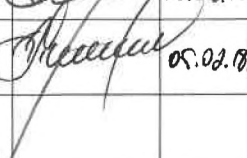



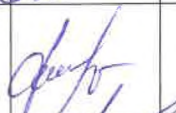



8. Требования по охране труда природной среды:

Предусмотреть меры безопасности согласно Правил безопасности в огнеупорном производстве, сан. норм, ПУЭ.

9. Источник финансирования: ПКИ
2018г.

10. Ф.И.О., должность, № телефона куратора: Начальник производства ПШО и ПВИ
Кравченко Р.В. т. 0933907842.

Изменение к техническому заданию на проектирование

Цех (отдел) заказчик:				Согласовано:			
Должность	Фамилия	Подпись	Дата	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
Нач. цеха	Борисов А.С.		06.02.18	Нач. ООТиПБ	Ткач А.В.		06.02.18
Куратор	Кравченко Р.В.		06.02.18	Нач. ОКСиИ	Гурский С.В.		06.02.2018г.
				Главный механик	Мосейко В.В.		
				Главный энергетик	Печенкин М.В.		06.02.18
				Нач.ОООС	Святецкий А.В.		06.02.18
				Начальник ПКО	Кохановская Е.В.		
				Нач. ОКа	Стукалов В.С.		07.02.18
				Нач. ПДО	Улько Г.В.		06.02.18
				Смотритель зданий и сооружений	Остапенко М.В.		06.02.18