Утверждаю
Исполнительный директор
по управлению стекольным бизнесом
ООО «Сибстекло»
_____Геращенко С.В.
«___»_____2018г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

На поставку комплектного оборудования по отжигу, транспортировке и упаковке стеклоизделий для линии 4.0 по проекту устройства производственной линии 4.0 стекловаренной печи № 4

№ п/п	Перечень основных данных и требований		Наименование основных данных
1	Основание для проведения работ		Приказ № 1 от 22.01.2018г
2	Наименование промышленной площадки объекта		г. Новосибирск ул. Даргомыжского 8А
3	Наименование объекта		Линия № 4.0 от стекловаренной печи №4 (СК-1, инв.№ 147261)
4	Характеристика объекта	4.1	Линия 4.0 для производства стеклотары производительностью не менее 72 млн. в год бутылка 0,5л.NNPB из бесцветной стекломассы
		4.2	Вид выпускаемой продукции – производство узкогорлой стеклотары емкостью от 0,1л. до 1 л. из бесцветной стекломассы полученной BB, NNPB способом, в двух капельном режиме.
5	Исходные данные для проектирования	5.1	Уровень чистого пола машинного зала принят за отметку 0.000 м уровень стекла +5 000 мм.
		5.2	Температура окружающего воздуха в районе питателя составляет: в зимний период 10-20°С в летний период 20-40°С
6	Требование к печи отжига	6.1	Печь отжига с газовым нагревом зон и автоматическим управлением нагревом, конвекцией. Выводом данных о работе конвективных вентиляторов и температуре зон отжига в операторскую стекловара.
		6.2	Производительность печи отжига - не менее 3,5т/час
		6.3	Габариты печи отжига: Ширина- 2400мм-2600мм Длина-24 000мм
		6.4	Печь отжига должна быть укомплектована установкой холодного напыления, дополнительным блоком вентиляторов охлаждения
		6.5	Спецификация поставки: -Комплектная Печь отжига с газовым нагревом зон и автоматическим управлением нагревом, конвекцией. Выводом данных о работе конвективных вентиляторов и температуре зон отжига в операторскую стекловара Производительность печи отжига - не менее 3,5т/час. Габариты печи отжига: Ширина- 2400мм-2600мм Длина-24 000мм - Комплектная Установка холодного напыления;

			- Комплектный Дополнительный блок вентиляторов охлаждения
7	Требование к транспортным линиям	7.1	Ширина ленты-114мм
		7.2	Комплектация транспортных линий - согласно чертежа согласно ПС-4.17.005БТП изм.1
		7.3	Транспортная линия должна быть обеспечена АСУ скорости с системой контроля заторов на линии и автоматический запуск/останов работы конвейеров от управляющих сигналов инспекционных машин
		7.4	Спецификация поставки: - Комплект Транспортных линиий холодного участка. Комплектация транспортных линий - согласно чертежа ПС-4.17.005Б. Ширина ленты-114мм. С АСУ скорости, системы контроля заторов на линии и автоматический запуск/останов работы конвейеров от управляющих сигналов инспекционных машин
8	Требования к паллетайзеру	8.1	Укладка в паллеты 1200*1000
		8.2	Паллетайзер с условиями загрузки круглой и некруглой стеклотары
		8.3	Спецификация поставки: Полуавтоматический Палетайзер с условиями загрузки круглой и некруглой стеклотары. Укладка в паллеты 1200*1000 в комплекте: - Стол - накопитель; - Транспортер деления изделий на потоки; - Толкатель с условиями загрузки круглой и некруглой стеклотары; - Рольганги для набора паллета и подачи на линию транспортировки
9	Требования к линии обратного стеклобоя	9.1	Производительность линии - не менее 50 т/сут
		9.2	Линия должна обеспечивать сбор и измельчение стеклобоя с холодного и горячего участка.
		9.3	Спецификация поставки: -Конвейер стеклобоя (разгрузчик- MCAL, MULTI, MX4- экрана визуального контроля стеклотары) -Дробилка обратного стеклобоя -Гранулятор СФМ 4.0 -Конвейер стеклобоя отм. 0.0 (стеклобой на линию обратного стеклобоя)
10	Требования к транспортировке поддонов с упакованной продукцией	10.1	Произвести модернизацию оборудования для обеспечения транспортировки поддонов с продукцией на рольганг транспортировки поддонов на упаковку и термоусадку.
		10.2	Спецификация поставки: - Комплект рольгангов подачи поддонов на существующую линию транспортировки поддонов на упаковку и термоусадку; - Поворотный рольганг.
11	Требования к шефмотажным и пусконаладочным работам	11.1	Шефмонтажные и пуско-наладочные работы производит Изготовитель. Комплексные испытания в течение 72 часов. Приемо-сдаточные испытания в течение 7 суток.
	Сроки реализации проекта		2-3 квартал 2018 года.

Подготовил: Инженер по проектам В.Г. Прищепа