

УТВЕРЖДАЮ  
Исполнительный директор по  
управлению стекольным бизнесом  
С.В. Геращенко  
«\_\_» \_\_\_\_\_ 2018г.

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

На приобретение оборудования холодного упрочнения

| № п/п | Перечень основных данных и требований      | Наименование основных данных                                                                                                                                                      |
|-------|--------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1     | Основание для закупки оборудования         | Приказ №10 от 10.04.2018                                                                                                                                                          |
| 2     | Наименование промышленной площадки объекта | г. Новосибирск ул. Даргомыжского 8А                                                                                                                                               |
| 3     | Наименование объекта                       | Линия производства стеклотары №5-4                                                                                                                                                |
| 4     | Цель задания                               | Выбор и приобретение оборудования холодного упрочнения                                                                                                                            |
| 5     | Назначение оборудования                    | Нанесение водоземulsionного раствора на внешнюю поверхность стеклоизделия для обеспечения заданного угла скольжения изделий при угловом подъеме платформы с тестируемым образцами |
| 6     | <b>Требование к оборудованию:</b>          |                                                                                                                                                                                   |
|       | 6.1                                        | Установка должна быть установлена на печь отжига с шириной сетки 3600мм, после последней зоны охлаждения перед разгрузочным конвейером                                            |
|       | 6.2                                        | Количество форсунок для распыление – 2 шт                                                                                                                                         |
|       | 6.3                                        | Тип наносимого водоземulsionного раствора – КХП-23, СС-25                                                                                                                         |
|       | 6.4                                        | В случае сбоя работы автоматики система должна включить аварийный свето-звуковой сигнал                                                                                           |
|       | 6.5                                        | Максимальная высота обрабатываемых изделий – 350 мм                                                                                                                               |
| 7     | <b>Состав поставки:</b>                    |                                                                                                                                                                                   |
|       | 7.1                                        | Рама для оборудования – 1 шт.                                                                                                                                                     |
|       | 7.2                                        | Мотор-редуктор – 1 шт.                                                                                                                                                            |
|       | 7.3                                        | Распределительный пистолет – 2 шт.                                                                                                                                                |
|       | 7.4                                        | Пневмоцилиндр – 2 шт.                                                                                                                                                             |
|       | 7.5                                        | Насос подачи рабочей жидкости – 1 шт.                                                                                                                                             |
|       | 7.6                                        | Шкаф управления – 1 шт.                                                                                                                                                           |
|       | 7.7                                        | Система слежения за рядностью продукции – 1 комплект                                                                                                                              |
|       | 7.8                                        | Каретка – 1 шт.                                                                                                                                                                   |
|       | 7.9                                        | Ремень привода – 1 шт.                                                                                                                                                            |
|       | 7.10                                       | Система аварийного оповещения в случае сбоя работы – 1 комплект                                                                                                                   |
|       | 7.11                                       | Запчасти для бесперебойной работы в течение трёх лет                                                                                                                              |
| 8     | Срок закупки                               | I квартал 2019г.                                                                                                                                                                  |

Подготовил:  
Главный инженер

Согласовано:

Директор по производству

Начальник ОУИП

И.В. Ловцов

В.А. Глинчиков

В.А. Журавлев