

«УТВЕРЖДАЮ»
Директор ООО «Сибстекло»

 С.В. Герашенко
«__» _____ 2018г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

На проектирование и поставку стола накопителя, линии транспортировки и контроля и линии упаковки 5.4

№ п/п	Перечень основных данных и требований	Наименование основных данных
1	Основание для проведения работ	Приказ № 739 от 31.10.2018г. «О реализации проекта «Линия 5.4»
2	Наименование промышленной площадки объекта	г. Новосибирск ул. Даргомыжского 8А
3	Наименование объекта	Технологическая линия № 5.4 от стеклоформующей машины секционная EMHART NIS Machine 12 секций 5" TG
4	Характеристика объекта	4.1 Вид выпускаемой продукции – производство стеклотары емкостью от 1 л. до 0,1 л. из стекломассы марки КТ, ЗТ, БТ полученной РВ, ВВ, NNРВ способом в трехкапельном режиме
5	Этапы проекта	5.1 Предусмотреть проведение работ в два этапа: 1-й этап: Для обеспечения транспортировки, контроля и упаковки стеклоизделий с линии 5.4 используется: - транспортировки, контроля и упаковки стеклоизделий 5.3 с автоматической системой управления - один ручей линии транспортировки и контроля 5.4 укомплектованный инспекционным оборудованием . - существующая линия переупаковки продукции укомплектованная столом накопителем, полуавтоматическим палетайзером и системой рольгангов
		5.2 2-й этап: Для обеспечения транспортировки, контроля и упаковки стеклоизделий с линии 5.4 используется: - два ручья линии транспортировки и контроля 5.4 укомплектованные инспекционным оборудованием; - линия упаковки 5.4 укомплектованная: автоматическим палетайзером производительностью не менее 2,3 слоя в минуту; толкателем стеклотары, столом накопителем, системой подачи поддона, системой укладки прокладки, системой рольгангов, автоматической системой управления интегрированной в автоматическую систему управления линии транспортировки и контроля 5.4
6	Исходные данные для проектирования	6.1 Скорость линии не менее - 540 изделий / минуту Размеры бутылки: - диаметры максимум = 121 мм и минимум = 32 мм, - высота максимум = 400 и минимум = 125 мм
		6.2 Комплектность линии - согласно планировке СК-3.18.5.4.01В1.000ТП
		6.3 Требуемая производительность палетайзера не менее 2, 3 слоя в минуту
7	Требования к поставке	7.1 Состав Поставки: по первому этапу: - Каскадный конвейер для подачи стеклотары на транспортеры линий

			5.3 и 5.4 - линия транспортировки и контроля 5.4 - стол накопитель - автоматическая система управления линией 5.4 - запасные части для 1 года безаварийной работы. - шефмонтажные и пусконаладочные работы по 1 этапу по второму этапу: - линия упаковки 5.4 (Палетайзер, стол накопитель, толкатель стеклотары, система подачи поддона, система рольгангов - автоматическая система управления линией упаковки интегрированная в автоматическую систему управления линией транспортировки и контроля; - запасные части для 1 года безаварийной работы; - шефмонтажные и пусконаладочные работы по 2 этапу
8	Желаемое использование:	8.1	Имеющихся опорных металлоконструкций выработочного канала и питателей 5.1, 5.2, 5.3.
		8.2	Имеющихся ГСС выработочного канала и питателей
		8.3	Имеющихся газопроводов, газовых коллекторов, рукавов и горелок.
		8.4.	Имеющихся площадок обслуживания
9	Шеф-монтаж, наладка и обучение	9.1.	Предусмотреть шефмонтажные и пусконаладочные работы каждого этапа
		9.2.	Предусмотреть обучение обслуживающего персонала.
10	Требование к коммерческому предложению		В коммерческом предложении разделить стоимость, сроки выполнения и порядок оплаты с учетом 2 этапов проектов
11	Сроки реализации проектов		первый этап - 2 квартал 2019 года второй этап - 1 квартал 2021 года.

Составил:

Начальник службы УАСУ и МО

Буров В.Г.

Согласовано:

Главный инженер

Халитов М.Р.

Начальник СК-3

Карелов С.В.

Главный энергетик

Порохня Е.А.

Начальник УРО

Стафиевский А.Н.