

СОГЛАСОВАНО

Руководитель проекта

Люtfю Кеке

« » 2019г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО «Сибстекло»

Миронов В.Н.

« 10.07 » 2019г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

На закупку оборудования инспекционного оборудования для контроля полой стеклянной тары на линию
5.0

№ п/п	Перечень основных данных и требований	Наименование основных данных
1	Основание для закупки оборудования	Распоряжение РАТМ Холдинг № 91 от 26.06.2019г.
2	Наименование промышленной площадки объекта	г. Новосибирск ул. Даргомыжского 8А
3	Наименование объекта	Линия производства стеклотары №5.0
4	Цель задания	Обеспечения автоматического контроля по качеству выпускаемых полых стеклоизделий (круглых и не круглых, узкогорлых и широкогорлых)
5	Требование к оборудованию	- Инспекционное оборудование контроля боковой стенки производительностью 240 бутылок в минуту - 2 единицы: - Любой цвет стекла - Контроль широкогорлой и узкогорлой стеклотары; - Контроль боковой поверхности корпуса изделия: контроль дефектов: камни, включения; прилипы стекла, пузыри, загрязнения, сколы или волнистость, посечки корпуса, геометрические размеры изделия, стеклянная нить, - Стресс контроль корпуса изделия - Специальный инспекционный модуль для контроля слабоконтрастных дефектов - Контроль боковой поверхности области плечиков - Стресс контроль области плечиков - Инспекционное оборудование контроля торца венчика и дна производительностью 240 бутылок в минуту - 2 единицы: - Любой цвет стекла; - Перечень дефектов: Камни, Стеклянная нить, Пузыри, Темные точки, Складки, Прилипы стекла, Смещение плунжера, Гнутое горло, Шипы, Светлое дно; - перепрессовка, сколы на торце, след отреза, сахарный венчик, пузыри на внутреннем диаметре венчика, пузыри на внешнем диаметре, недопрессовка. - Контроль дна - Контроль слабоконтрастных дефектов дна - Контроль венчика HD+ - Контроль перепрессовки венчика - Контроль напряжений дна - Считывание точечного кода - Карусельное мультиинспекционное оборудование производительностью 240 бутылок в минуту - 2 единицы: - Возможность контроля круглой и некруглой тары - Толщина стенки на 3 уровнях широкополосными зондами, герметичность венчика, посечки (венчик, плечо, дно), диаметр венчика min внутренний, max наружный (калибры), считыватель номеров форм. - Четыре станции вращения, байпасный конвейер, лента из стали, блокировка входящего потока, выводная и вводная система должна обеспечивать устойчивый и стабильный ввод/вывод изделий - Камерное обнаружение посечек (опция)

		4. Состав оборудования должен соответствовать планировке СК-21.19.02.0000ТП.(Приложение №1 к ТТ)
6	Прототипы установки	Производитель ТПАМА, контроль боковой стенки MCAL 4, контроль венчика и дна – Multi 4, контроль посечек венчика, толщина стенки, контроль венчика, герметичности, считыватель кода формы, контроль посечек по дну и корпусу – M1-320 (MX4)
7	Сроки реализации проекта	1 квартал 2020г.

Составил:

Начальник участка АСУиМО

Согласовано:

Директор по производству

Начальник СК-3

Главный инженер

Главный технолог

Начальник УКК

Начальник ОУИП

В.Г. Буров

Глинчиков В.А.

Карелов С.В.

Халитов М.Р.

Никитин А.В.

Боброва Т.В. 9.07.2019

Журавлев В.А.

