

СОГЛАСОВАНО

Руководитель проекта

Люtfю Кеке

« » 2019г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО «Сибстекло»

Миронов В.Н.

« » 10.07 2019г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

На проектирование и поставку стола накопителя, линии транспортировки и контроля и линии упаковки 5.0

№ п/п	Перечень основных данных и требований	Наименование основных данных
1	Основание для проведения работ	Распоряжение РАТМ Холдинг № 91 от 26.06.2019г.
2	Наименование промышленной площадки объекта	г. Новосибирск ул. Даргомыжского 8А
3	Наименование объекта	Линия транспортировки и контроля и упаковки 5.0. (Корпус 21)
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, NNPВ способом в двухкапельном режиме из стеклоформирующей машины тандем (8+8)секций.
		4.2 Для обеспечения транспортировки, контроля и упаковки стеклоизделий с линии 5.0 использовать два ручья линии транспортировки и контроля 5.0 укомплектованные инспекционным оборудованием и 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 5.0.
5	Исходные данные для проектирования	5.1 Скорость линии не менее - 500 изделий / минуту Размеры бутылки: - диаметры максимум = 121 мм и минимум = 32 мм, - высота максимум = 400 и минимум = 125 мм
		5.2 Комплектность линии - согласно планировке СК-21.19.02.000ТП
		5.3 Требуемая производительность палетайзера не менее 2, 3 слоя в минуту
6	Требования к поставке	6.1 Состав Поставки: - Каскадный конвейер для подачи стеклотары на транспортеры линии 5.0; - линия транспортировки и контроля 5.0 состоящая из двух параллельных линий - стол накопитель площадью не менее 48 м ² - автоматическая система управления линией транспортировки и контроля 5.0 - линия упаковки 5.0 (Полностью автоматический палетайзер, стол накопитель, толкатель стеклотары не менее 3 ряда, система подачи поддона, система рольгангов, система подачи прокладок); - 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
7	Шеф-монтаж, наладка и обучение	7.1.	Предусмотреть шефмонтажные и пусконаладочные работы
		7.2.	Предусмотреть обучение обслуживающего персонала.
8	Требование к коммерческому предложению		В коммерческом предложении разделить стоимость, сроки выполнения и порядок оплаты
9	Сроки реализации проектов		1 квартал 2020 года

Составил:

Начальник службы УАСУ и МО

Согласовано:

Директор по производству

Главный технолог

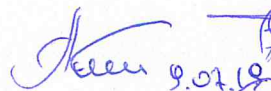
Начальник производства СК-3

Главный инженер

Начальник УРО

Начальник ОУИП

Ведущий конструктор

 Буров В.Г.
 Глинчиков В.А.
 Никитин А.В.
 Карелов С.В.
 Халитов М.Р.
 Стафиевский А.Н.
 Журавлев В.А.
 Бубнов В.В.