

К Договору № _____ от _____

Согласовано

Утверждаю
 Директор
 ООО «Уралвес – Дон»
 Удалов С. И.

Техническое задание №1 к договору № _____ от _____

на выполнение работ по поставке и изготовлению оборудования.

Изготовить электронное и электрическое оборудование для управления весами ДН-2000, в количестве одной штуки. Оборудование должно включать в себя:

- Шкаф IP-55 автоматики для управления весами ДН-2000 в составе: весоизмерительный терминал, необходимые реле, источник питания, кнопочная станция, светодиодные индикаторы, клемные колодки с необходимой коммутацией.
- Шкаф IP-55 электрики в составе: пускатель с электронным тормозом для верхней задвижки, пускатели управления магнитами

Поставить продукцию:

- Кабель для подключения тензодатчиков КММ 4x0,35 с экраном – 50 метров.
- Конечный выключатель – 4 штуки.
- Тензодатчик НПИ 1000 кг «Уралвес» 4 шт.
- Коробка сумматор для четырех тензодатчиков – 1 штука.

Поставляемая Продукция должна соответствовать **паспорту и инструкции по эксплуатации** на данную продукцию, и **Спецификации**.

1. Состав шкафа автоматики:

- a. Терминал весоизмерительный для бункерных весов ДН-20000.
- b. Реле положения задвижек, реле управления задвижками.
- c. Источник питания 24 в.
- d. Светодиодные крупные индикаторы положения задвижек, наличия питающего напряжения, состояния весов.
- e. Кнопочная станция для управления в ручном режиме.
- f. Тумблер с ключом «английского» замка для запуска весов в автоматический режим.

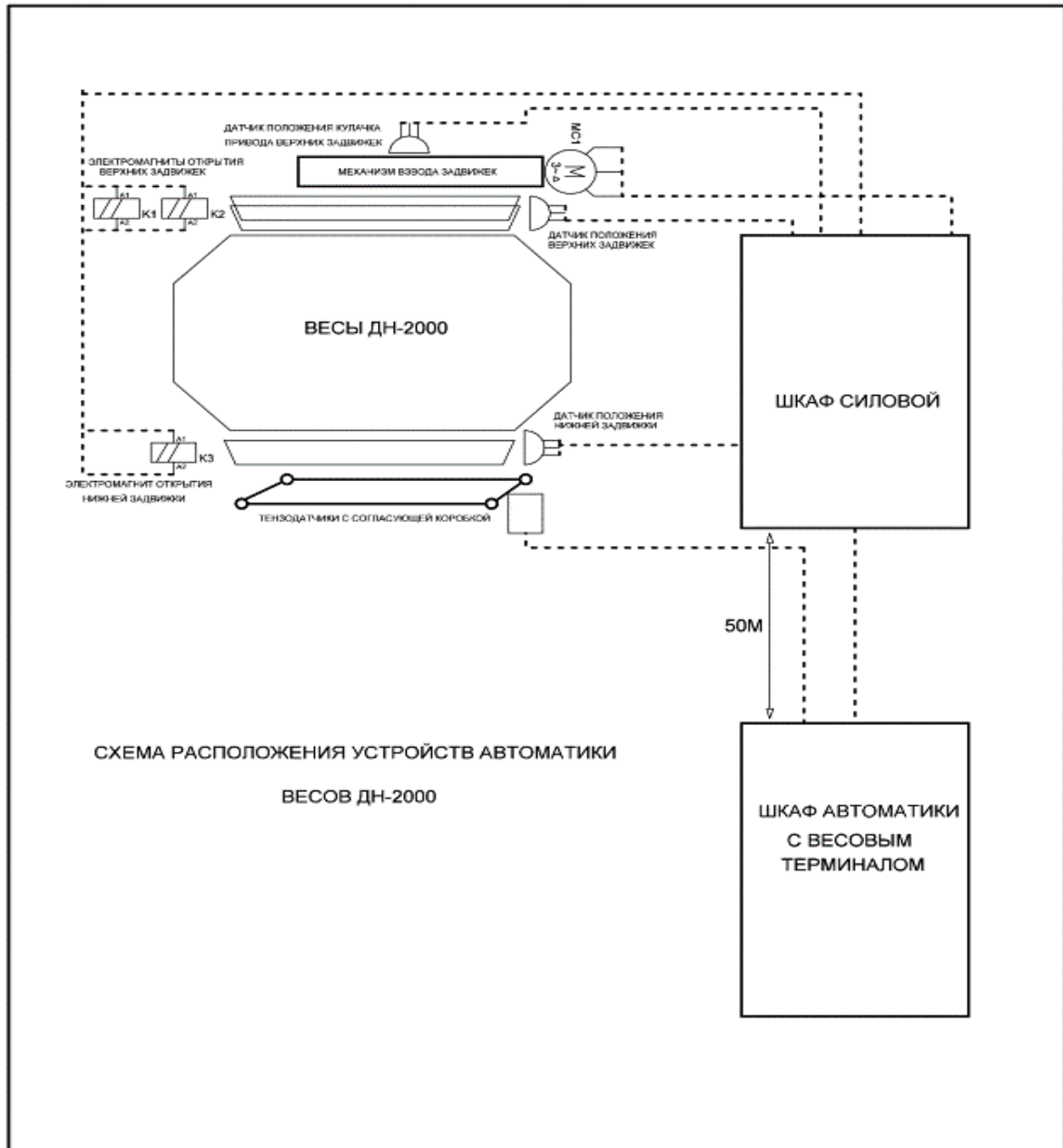
Шкаф автоматики устанавливается в пультовой комнате.

2. Состав шкафа электрики:

- a. Пускатели 1-й величины для управления верхней и нижней задвижки.
- Примечание: верхнюю задвижку «ТОЧНОЙ» сыпи можно вообще лик-

- видировать.
- b. Реле конечных выключателей положения задвижек.
- c. Программируемое реле с защитным алгоритмом управления задвижками весов.
- d. Источник питания 24 в.
- e. Светодиодные крупные индикаторы положения задвижек, наличия питающего напряжения, состояния весов.
- f. Кнопочная станция для управления в ручном режиме.

Шкаф электрики устанавливается в непосредственной близости от весов.



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		Лит	Масса	Масштаб	
Разраб.									
Провер.									
Т. контр.									
Реценз						Лист	Листов		

Алгоритм работы: Автоматический режим. При первом включении терминала, он вы-

даёт команды закрыть задвижки весового и надвесового бункеров. Далее необходимо прогреть прибор в течении 10 минут, перевести блок управления в ручной режим тумблером РУЧН./АВТ., два - три раза открыть и закрыть задвижку весового бункера и т. о. очистить ("отряхнуть") весовой бункер от остатков продукта. Обнулить весы, нажатием кнопки "Т" на терминале. (Потребуется ввести пароль.) Для запуска весов в автоматическом режиме необходимо дважды нажать кнопку «В» на терминале. Терминал через блок управления открывает задвижку надвесового бункера. По мере заполнения весового бункера и достижения веса заданного на терминале ф-цией F1 (см. п. 6.2) терминал дает команду блоку управления закрыть задвижку надвесового бункера. Терминал после снятия точного веса продукта, находящегося в весах, проверки на просыпь задвижек, автоматически открывает задвижку весового бункера и, дождавшись опорожнения весов до заданного минимума, закрывает ее. Т. о. налипание пыли и продукта на стенках бункера не мешают работе весов. Уставка минимума от налипания продукта и пыли задается в приборе ф-цией F2 (см. п. 6.2). Далее терминал производит взвешивание весового бункера с остатками продукта, вычитает полученный результат из массы полного бункера и заносит разность в, специально отведенную, ячейку памяти, где и происходит суммирование всех отвесов. На этом цикл отвеса завершается, и терминал переходит к следующему отвесу. Перевешивание продукта бункерными весами будет происходить до тех пор, пока через весы не пройдет, заданное ф-цией F3, количество продукта. При этом последний отвес не обязательно будет равен, заданной ф-цией F1, дозе, т. к. она (доза последнего отвеса) является разницей между необходимым и уже пройденным через весы количеством продукта. (Для весов ДН-2000 доза последнего отвеса не может быть меньше 300 кг.) При этом соблюдается правило о том, что последний отвес должен быть меньше или равен, заданной ф-цией F1, стандартной дозе. При возникновении аварийных ситуаций во время работы бункерных весов терминал выводит соответствующее сообщение на индикатор (**не закрыт низ, не закрыт верх, не открыт низ, не открыт верх, просыпает низ, просыпает верх**) и приостанавливает работу весов до устранения причин аварии. И как только авария будет устранена весы автоматически, без дополнительных команд, продолжат работу.

Ручной режим. Для перевода весов в ручной режим необходимо переключить тумблер «АВТ / РУЧН» в положение «ручной режим». При этом индикатор состояния блока управления поменяет свой цвет с красного на зеленый. Это означает, что разрешена работа с кнопочного поста управления весами, назначение клавиш, которого легко читаемо и не требует специальных пояснений. Индикаторы состояния задвижек горят красным цветом, если задвижки закрыты и зеленым, если открыты. При необходимости работать весами на «пролет» нужно просто открыть задвижки с кнопочного поста управления.

Исполнитель гарантирует качество и надежность поставляемой Продукции. Продукция должна быть упакована Исполнителем таким образом, чтобы исключить ее порчу и/или уничтожение в период доставки Продукции до момента ее приемки Заказчиком, а также на период хранения до проведения монтажа. Приемка Продукции осуществляется в момент ее поставки и оформляется накладной.

Гарантия на оборудование составляет 12 месяцев.

Стоимость комплекта 165 800,00 руб., включая НДС 18%. (без стоимости тензодатчиков)

Стоимость одного тензодатчика Н2-С3 составляет 10500,00 руб. с НДС. (тензодатчики поставляются с узлами встройки на шаровых подшипниках, 2 узла на один датчик)

Внешний вид шкафа управления:



Индикатор терминала.



Контактное лицо
Горошенко Олег Олегович
Тел. 89289078753.