

**Техническое задание
для заказа металлодетектора ККЗ-1М**

1. Контактная информация для обратной связи:

| № п/п | Организация | Должность | Ф.И.О. | Телефон/Факс | E-mail |
|----------|-------------------------------|---------------|-------------------------------------|--------------|----------------------|
| 1. | ООО «Абаканский рудник» | Электрик | Власов Александр Владимирович | 89131799724 | a.sysoev@rh-geo.ru |
| 2. | ООО «Абаканский рудник» | Начальник ДОФ | Горбунов Роман Анатольевич | 89135482450 | r.gorbunov@rh-geo.ru |
| 3. | | | | | |

2. Основные производственные задачи, стоящие перед металлодетектором: Устройство защиты дробильных установок предназначено для защиты дробильного оборудования от поломок путем обнаружения в потоке железной руды не дробимых металлических тел. Место установки металлодетектора на конвейере питающий дробилку, в 1,5 метра от привода конвейера. Расстояние от рабочего места выборщика до металлодетектора 0,5 метра. Время остановки конвейера 1 секунда. Поиск и извлечения металлофрагмента производится вручную после срабатывания металлодетектора и остановки конвейера.

3. Параметры и свойства материала и конвейера, на которых предполагается установка металлодетектора, типовые металлофрагменты, подлежащие обнаружению:

| № п/п | Наименование параметра | Значение (с указанием ед. измерения) | Дополнительные сведения (если требуется) |
|----------|--|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1. | Тип горной массы, транспортируемой конвейером (желательно указать степень окисления - сульфидная или окисленная руда, крупность по ситовому составу) | Силикатно-сульфидно-магнетитовая и силикатно-магнетитовая. Крупность 0-70мм | |
| 2. | Характерные металлофрагменты, подлежащие обнаружению | Буровые коронки, анкера, болты, пальцы, пластины, куски арматуры | |
| 3. | Условная крупность металлофрагментов, подлежащих обнаружению | От 10x10мм и больше | |
| 4. | Содержания основных химических элементов в материале конвейерной насыпки | Fe-34,5%, FeO-18,6%, Fe ₂ O ₃ -28,7%, CaO-4,8%, MgO-5,2%, SiO-25,2%, Al ₂ O ₃ -7,2% | |
| 5. | Минеральный состав материала конвейерной насыпки | Магнитит-37,4%, гематит 2,3%, пирит 2,6%, пирратин 1,1%, халькопирит-0,1%, | |

| | | | |
|-----|--|--|--|
| | | арсенопирит-0,2%, хлорит-20,31%, полевые шпаты-12,7%, кварц-6,69%, доломит-7%, тальк-3%, эпидот-5,3%, сфен-0,8%, апатит-0,5% | |
| 6. | Наличие негабаритных составляющих и уровень насыпки материала с их учетом (зачеркните соответствующий квадрат и впишите высоту насыпки материала с учетом негабаритов) | ДА <input type="checkbox"/> НЕТ <input checked="" type="checkbox"/> | |
| 7. | Скорость движения конвейера | 1,25м/с. | |
| 8. | Тип или материал конвейерной ленты (резинотканевая, резинотросовая) | Резинотканевая | |
| 9. | Способстыковки ленты | Металлические заклепы типа «Вулан» | |
| 10. | Особенности конструкции конвейера (реверсивный, нереверсивный, горизонтальный, наклонный и т.д.) | Нереверсивный, горизонтальный | |
| 11. | Общепромышленные требования (климатическое исполнение, категория размещения, возможно подробное описание места установки и условий эксплуатации, ширина прохода, высота до перекрытия) | IP55, отапливаемое помещение от 0°до +30°, условия эксплуатации не прерывное, повышенный уровень запылённости и вибрации. | |

Электрик ДОФ

Сысоев А.В.

Начальник ДОФ

Горбунов Р.А.