

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер филиала

«Обогащительная фабрика

«Свято-Варваринская»

ПрАО «ДМЗ»

А.Н. Редька

« 11 » 12 2013г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на изготовление классификационного гидроциклона модели 20В для филиала «Обогащительная фабрика «Свято-Варваринская» ПрАО «ДМЗ»

1.	Заказчик	Филиал «Обогащительная фабрика «Свято-Варваринская» ПрАО «ДМЗ»
2.	Район, площадка строительства	Промплощадка филиала «Обогащительная фабрика «Свято-Варваринская» с. Сергеевка, Донецкой области
	Исходные данные:	
3.	Классифицируемый материал	Уголь
4.	Крупность классифицируемого материала	0-1,0 мм
5.	Действительная плотность материала	1,2 – 1,4т/ м ³
6.	Плотность жидкости	1,0т/ м ³
7.	Производительность по твердому батарееи циклонов: номинальная (максимальная)	140 (170) т/ч
8.	Требуемая производительность одного циклона, т/ч	20 (30)
9.	Содержание твердого в питании циклонов	80-120г/л
10.	Изменение химического состава оборотной воды	Приложение 1
11.	Гранулометрический состав исходного питания гидроциклонов	Приложение 2
12.	Привязочные размеры	Приложение 3
	Основные требования:	
13.	Граничное зерно разделения	0,2мм
14.	Плотность сгущенного продукта, г/л	400-450
15.	Плотность слива, г/л	55-65

Зам. директора по производству

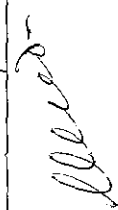
Заместитель главного инженера

А.В. Должиков

Е.Л. Ищенко

Изменения химического состава оборотной воды водно-шламовой схемы

Дата отбора проб	Место отбора	Взвешенные вещества, мг/дм ³	Сухой остаток, мг/дм ³	Хлориды, мг/дм ³	Сульфаты, мг/дм ³	pH
20.10.09г.	Бак оборотной воды	121.0	21153.0	11325.0	377.7	8.08
18.10.10г.	Слив 1 рад. стуст.	111.0	12512.0	6682.2	576.5	8.34
	Слив 2 рад. стуст.	98.0	14926.0	8282.5	677.7	8.37
23.11.10г.	Слив 1 рад. стуст.	70.0	17292.0	9343.5	671.2	8.46
	Слив 2 рад. стуст.	117.0	18074.0	14535.9	701.6	8.38
13.12.10г.	Слив 1 рад. стуст.	89.0	15965.0	8893.7	544.8	7.99
	Слив 2 рад. стуст.	264.0	15321.0	8323.9	540.7	7.85
14.02.11г.	Слив 1 рад. стуст.	144.0	14843.0	7533.3	592.1	7.86
	Слив 2 рад. стуст.	166.0	14460.0	8306.6	491.7	7.64
21.03.11г.	Слив 1 рад. стуст.	68.0	16615.0	5282.1	1018.1	8.24
	Слив 2 рад. стуст.	87.0	15068.0	5352.9	624.3	8.25
09.08.11г.	Слив 1 рад. стуст.	273.0	12019.0	8472.8	795.0	8.00
	Слив 2 рад. стуст.	180.0	13361.0	8885.5	772.0	8.04
04.04.12г.	Бак оборотной воды	165	16596.0	8610.4	907.8	8.13
	Бак оборотной воды	1704.0	34081.0	9726.1	611.1	6.50
09.08.12г.	Бак оборотной воды	1749	32509.0	7293.0	613.0	7.04
23.08.12г.	Бак оборотной воды	434.0	17252.0	8408.7	596.0	6.5
18.09.12г.	Бак оборотной воды	227.0	23349.0	10028.0	693.4	7.95
27.12.12г.	Бак оборотной воды	366.0	18560.0	9940.2	785.0	7.73
03.02.13г.	Бак оборотной воды	954.0	14367.0	8305.9	622.0	8.83



Зам. главного инженера по технологии

Е.Л. Ищенко

Приложение 2

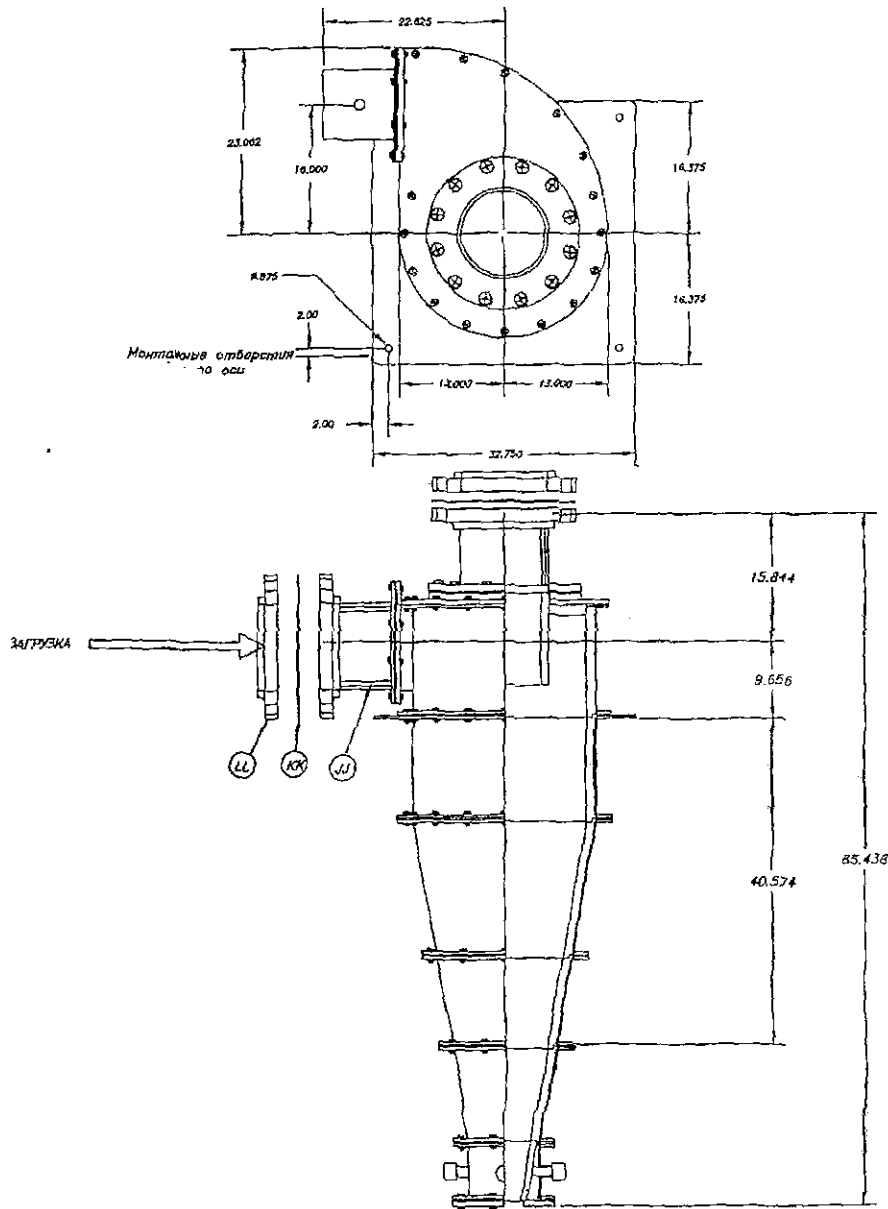
Гранулометрический состав
питания гидроциклонов - классификатор

Классы, мм	Выход Y, %	Зольность A ^d , %
+1	0,74	10,70
0,2-1,0	36,00	19,00
-0,2	63,26	40,50
Итого:	100,00	32,54

Зам. главного инженера
по технологии



Ищенко Е.Л.



Все размеры даны в дюймах

Гидроциклон 20В поз.1(2)W1

Handwritten signature

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер филиала
«Обогащительная фабрика
«Свято-Варваринская»
ПрАО «ДМЗ»

А.Н. Редька

«13» 12 2013г.


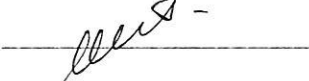
ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на изготовление классификационного гидроциклона модели 10В для филиала «Обогащительная фабрика «Свято-Варваринская» ПрАО «ДМЗ» применяемого для сгущения

1.	Заказчик	Филиал «Обогащительная фабрика «Свято-Варваринская» ПрАО «ДМЗ»
2.	Район, площадка строительства	Промплощадка филиала «Обогащительная фабрика «Свято-Варваринская» с. Сергеевка, Донецкой области
	Исходные данные:	
3.	Сгущаемый материал	Железородный концентрат
4.	Действительная плотность материала	4,0-4,5т/ м ³
5.	Плотность жидкости	1,0т/ м ³
6.	Производительность по твердому: номинальная (максимальная)	25 (35) т/ч
7.	Содержание твердого в питании циклонов	400-450г/л
8.	Изменение химического состава оборотной воды	Приложение 1
9.	Гранулометрический состав исходного питания гидроциклонов	Приложение 2
10.	Привязочные размеры	Приложение 3
	Основные требования:	
11.	Содержание твердого в сгущенного продукте, г/л	850 - 900

Зам. директора по производству

Заместитель главного инженера

 А.В. Должиков
 Е.Л. Ищенко

Изменения химического состава оборотной воды водно-шламовой схемы

Дата отбора проб	Место отбора	Взвешенные вещества, мг/дм ³	Сухой остаток, мг/дм ³	Хлориды, мг/дм ³	Сульфаты, мг/дм ³	рН
20.10.09г.	Бак оборотной воды	121.0	21153.0	11325.0	377.7	8.08
18.10.10г.	Слив 1 рад. сгуст.	111.0	12512.0	6682.2	576.5	8.34
	Слив 2 рад. сгуст.	98.0	14926.0	8282.5	677.7	8.37
23.11.10г.	Слив 1 рад. сгуст.	70.0	17292.0	9343.5	671.2	8.46
	Слив 2 рад. сгуст.	117.0	18074.0	14535.9	701.6	8.38
13.12.10г.	Слив 1 рад. сгуст.	89.0	15965.0	8893.7	544.8	7.99
	Слив 2 рад. сгуст.	264.0	15321.0	8323.9	540.7	7.85
14.02.11г.	Слив 1 рад. сгуст.	144.0	14843.0	7533.3	592.1	7.86
	Слив 2 рад. сгуст.	166.0	14460.0	8306.6	491.7	7.64
21.03.11г.	Слив 1 рад. сгуст.	68.0	16615.0	5282.1	1018.1	8.24
	Слив 2 рад. сгуст.	87.0	15068.0	5352.9	624.3	8.25
09.08.11г.	Слив 1 рад. сгуст.	273.0	12019.0	8472.8	795.0	8.00
	Слив 2 рад. сгуст.	180.0	13361.0	8885.5	772.0	8.04
04.04.12г.	Бак оборотной воды	165	16596.0	8610.4	907.8	8.13
	Бак оборотной воды	1704.0	34081.0	9726.1	611.1	6.50
09.08.12г.	Бак оборотной воды	1749	32509.0	7293.0	613.0	7.04
23.08.12г.	Бак оборотной воды	434.0	17252.0	8408.7	596.0	6.5
18.09.12г.	Бак оборотной воды	227.0	23349.0	10028.0	693.4	7.95
27.12.12г.	Бак оборотной воды	366.0	18560.0	9940.2	785.0	7.73
03.02.13г.	Бак оборотной воды	954.0	14367.0	8305.9	622.0	8.83

Зам. главного инженера по технологии

Е.Л. Ищенко

Приложение 2

Гранулометрический состав
ЖРК ПАО "С₆ВГОК"

Классы, мм	Выход, %
+1,0	0,01
0,5-1,0	0,03
0,2-0,5	0,06
0,1-0,2	0,67
0,063-0,1	2,94
0,04-0,063	9,35
0,025-0,04	19,41
-0,025	67,53
Итого:	100,00
W', %	10,9

Зам. главного инженера по технологии



Е.Л. Ищенко

