

Утверждаю:

Главный инженер ФИЛИАЛА  
«ОБОГАТИТЕЛЬНАЯ ФАБРИКА  
«СВЯТО-ВАРВАРИНСКАЯ»  
ПрАО «ДМЗ»

А.Н. Редька

«12» 08 2016 г.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку индикатора зольности отходов флотации

1. Цель проекта	С целью повышения эффективности работы флотационного отделения, и фабрики в целом, необходим постоянный контроль зольности отходов флотоколонн в масштабе реального времени.
2. Заказчик	ФИЛИАЛ «ОБОГАТИТЕЛЬНАЯ ФАБРИКА «СВЯТО-ВАРВАРИНСКАЯ» ПРИВАТНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ДОНЕЦКСТАЛЬ»-МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»
3. Поставщик	ИР
4. Место расположения объекта	Донецкая обл., Покровский р-н, с. Сергеевка, переулок Верхний, д. 44.
5. Вид строительства	Новое строительство
6. Стадия проектирования	Одностадийно, рабочий проект
7. Основные требования	<p>7.1 Непрерывное измерение зольности угольных частиц в пульпе:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>a. отходы песковой флотации (крупность 0-0,2 мм) в пределах 60-90%</li><li>b. отходы сливной флотации (крупность 0-0,04 мм), в пределах 55-85%.</li></ul> <p>7.2 Пределы измеряемой плотности:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>a. отходы песковой флотации 40-60 г/л;</li><li>b. отходы сливной флотации 20-40 г/л.</li></ul> <p>7.3 Абсолютная погрешность измерений прибора не должна превышать <math>\pm 2\%</math>.</p> <p>7.4 Унифицированный сигнал аналогового выхода с диапазоном 4-20 мА для подключения прибора к удаленному контроллеру.</p> <p>7.5 Питающее напряжение прибора 24 В постоянного тока.</p> <p>7.6 На панели прибора предусмотреть индикатор для показания зольности пульпы в месте установки прибора, а также клавиатуру для настроек датчика.</p>