

აღჭურვილობის შეძენის ტექნიკური დავალება
სს „RMG GROUP“-ს

შეთანხმებულია:

გამ/ფაბრიკის უფროსი

«RMG Copper»

_____ კ.კეკელიძე

«___» _____ 2025 წ.

ვამტკიცებ:

«RMG Group»-ის წარმოების

დირექტორი

_____ ს.ე.ბერეზიკოვ

«16» R 2025 წ.

შეთანხმებულია:

მთავარი მექანიკოსი

«RMG Group»

_____ ბ. ჯაყელი

«___» _____ 2025 წ.

Q-5 ტონიანი ელექტრო ტალის გაანგარიშება,
მოწოდება და მონტაჟი

თბილისი 2025

1. Q-5 ტონიანი ელექტრო ტალი

1.1 მიზანი

გადამამუშავებელი ფაბრიკის ბუნკერების შენობაში მე-3 კონვეიერზე დამონტაჟებული ამწევი მექანიზმის მოდერნიზაცია.

გადასაწევი მე-3 კონვეიერის შეკეთების დროს ამწევი მექანიზმის გაფუჭების რისკის აღმოფხვრა.

1.2 მომწოდებლის მოთხოვნები

მომწოდებელი არის ამწევი მოწყობილობების კონსტრუქტორი და მწარმოებელი. მომწოდებელს აქვს გამოცდილება ამწევი მოწყობილობების პროექტირებაში, წარმოებასა და მონტაჟში, მათ შორის სამთო და გადამამუშავებელ ქარხნებში.

1.3 ტექნიკური აღწერა, გამოყენების სფერო

ამწევი მოწყობილობა განკუთვნილია საამქროში ამწევი ოპერაციებისთვის.

2. საწყისი ტექნიკური მონაცემები

ელექტრო ტალი აწევა/დაწევა	
ტვირთამწეობა (Q)	5 ტონა
აწევის სიმაღლე (H)	32 მეტრი
სტანდარტი (FEM,ISO)	2 m/M5
ექსპლუატაციის პირობები	საწარმოო საამქრო
გარემოს ტემპერატურა (დიაპაზონი)	-10 +35
კონსტრუქცია	მონორელსური, დასაკიდი
ტალის ხიდის მოძრაობა, მ	120
მაქსიმალური აწევის სიჩქარე (მ/წთ)	8.00 - ორი სიჩქარე - სიხშირული გარდამქმნელი
მინიმალური აწევის სიჩქარე (მ/წთ)	2,00
აწევა ორმაგი სიჩქარით	ორი სიჩქარე - სიხშირული გარდამქმნელი
ძრავის სიმძლავრე / ტიპი (კვტ)	7,5 კვტ (1ც.)
ელექტროძრავის სიჩქარე (ბრ/წთ)	1500 - IP55 / F იზოლაცია ,/ მოკლედხართული ელექტროძრავა /40% ED
გვარლის დიამეტრი (მმ)	12 - 6*36 WARRINGTON Seale (200kg/mm ²)
პოლისტატის თანაფარდობა	4/2
გვარლი	ფოლადის
მუხრუჭი	ელექტრომაგნიტური

რედუქტორი	დახრილკბილიანი ცილინდრულ კბილანიანი რედუქტორი
კაუჭი	კაუჭი უსაფრთხოების საკეტი - (DIN 15401)
ელექტრო ტალის მოძრაობა	
გადაადგილების მაქსიმალური სიჩქარე (მ/წთ)	16,00 - ორი სიჩქარე - სიხშირული გარდამქმნელი
გადაადგილების მინიმალური სიჩქარე (მ/წთ)	4,00
გადაადგილება ორმაგი სიჩქარით	ორი სიჩქარე - სიხშირული გარდამქმნელი
ელექტროძრავის სიმძლავრე (კვტ)	0,37 – 2 ც.
ელექტროძრავის სიჩქარე (ბრ/წთ)	1500 - IP55 / F იზოლაცია ,/ მოკლედჩართული ელექტროძრავა /40% ED
გადაადგილების მუხრუჭი	ელექტრომაგნიტური
გადაადგილების რედუქტორი	დახრილკბილიანი ცილინდრულ კბილანიანი რედუქტორი
ბორბლის დიამეტრი (მმ)	125 მმ
ბორბლების რაოდენობა (ცალი)	4
წამყვანი თვლები (ცალი)	2
ბორბლის მასალა	AISI 1040
მართვის კარადა	
ხაზის ძაბვა და სიხშირე	380-400 volt ($\pm 5\%$) 50/60 Hz
კონტროლირებადი ძაბვა	24VAC
მართვის ტიპი	რადიომართვის პულტი
დაცვის კლასი	IP65
ელექტრო ტალზე კვების მიყვანა	
კვების მიყვანა ტალზე	სალტესადენი
ტალის ხიდის მოძრაობა, მ	120
კოჭზე მომუშავე ტალევის რაოდენობა, ცალი.	1
დაცვის სისტემა	
ტვირთამწეობის შემზღუდველი	კი, დაძაბულობის საზომი/ინდიკატორი
აწევის საბოლოო ამომრთველი	კი
ტალის გადაადგილების – საბოლოო ამომრთველი	კი
შეჯახების საწინააღმდეგო მოწყობილობა	არა

თერმული და ფაზური დაცვა	კი
ვარიული გაჩერება	კი
სიგნალიზაცია	კი
ბუფერები	კი
გვარლის დამწყობი	კი

3 გაბარიტული ზომები

გაბარიტული ზომები განისაზღვრება გამოთვლებით, საჭირო საპროექტო გადაწყვეტილებებით, შერჩეული მასალებისა და კომპონენტების ტიპით და მომხმარებელთან შეთანხმებული საპროექტო დოკუმენტაციით.

4 გარანტიის პერიოდის პირობები

გარანტიის ვადაა 12 თვე ექსპლუატაციაში გაშვების დღიდან.

5. პროდუქტის კომპლექტაცია:

№	ძირითადი პარამეტრების დასახელება	რაოდ-ბა
1	ელექტრო ტალი	1
2	ტროლეებთან სალტესადენი (120 მეტრი) საჭირო საკიდრისა და შემადგენელი მასალებით, ამწევი ხიდის ელექტრომომარაგება	1
3	დისტანციური მართვის პულტი	2
4	ტვირთამწეობის შემზღუდველი	1

6. საჭირო დოკუმენტაციის სია

მომწოდებელი მომხმარებელს აწვდის ტექნიკურ დოკუმენტაციას:

№	დოკუმენტაცია	მოწოდების დრო**
1	მომხმარებლის სახელმძღვანელო	აღჭურვილობასთან
2	სათადარიგო ნაწილების კატალოგი	აღჭურვილობასთან
3	ელექტრო შეერთებებისა და მართვის კარადის დიაგრამა	აღჭურვილობასთან
4	შესაბამისობის, წარმოშობის სერტიფიკატი	აღჭურვილობასთან

** დოკუმენტაცია უნდა იყოს წარმოდგენილი ელექტრონული ფორმით შემდეგი ფორმატით: dwg u pdf ინგლისურ და რუსულ ენებზე.

7 შეფუთვის მოთხოვნები

არ რეგულირდება.

8 მიწოდების პირობები

საქონელი უნდა მიწოდებული იყოს შემდეგი პირობებით: DDP სადგური, კაზრეთი, საქართველო.

შეიმუშავა:

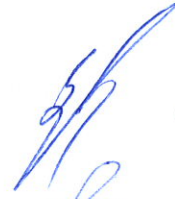
სს „RMG ჯგუფი“-ის სპილენძის გადამამუშავებელი ფაბრიკის მთავარი მექანიკოსი



ა. ტაშკუევი

შეთანხმებულია:

სს „RMG ჯგუფის“ სპილენძის გადამამუშავებელი ფაბრიკის მთავარი ინჟინერი



მ. ბერიძე

სს „RMG ჯგუფის“ სპილენძის გადამამუშავებელი ფაბრიკის მთავარი ენერგეტიკოსი



ი. ზიკოვი

სს „RMG ჯგუფის“ სპილენძის გადამამუშავებელი ფაბრიკის უფროსი მექანიკოსი



ჟ. ბერიძე