Утверждаю:

Главный инженер ООО «ЗК Майское»

_____ Н. Н. Савенко

« 10 » июня 2014

АКТ №1

выполненных работ по монтажу, проведению промышленных испытаний и вводу в эксплуатацию конвейерных весов Siemens MMI сер. №: PBD/E1020053; PBD/E1020053 на ЗИФ «ЗК Майское», технологическая позиция № М-0013

Согласно программы промышленных испытаний конвейерных весов Siemens Milltronics MMI (Инструкция по эксплуатации BW500 7ML19885DK05) были проведены работы по шефмонтажу, настройке, калибровке и определению метрологических характеристик весов Siemens Milltronics MMI-2.

Состав шефмонтажных работ:

- определение места расположения весов на конвейере;
- выравнивание существующих роликовых опор в месте установки весов в зоне измерения;
- определение места установки отклоняющего ролика с датчиком скорости Siemens WS300;
- установка соединительной коробки и подключение весоизмерительных ячеек к интегратору;
- установка интегратора и подключение внешних связей с АСУТП ЗИФ по протоколу Profibus;
- параметрирование интегратора согласно техническим условиям эксплуатации;
- выполнение первичной калибровки (компенсация весоизмерительных ячеек, первичная тарировка «нуля»).

Результаты настройки и калибровки весов приведены в приложении №1 к акту.

На основании протокола №1 (Приложение №1) весоизмерительный комплекс Siemens MMI-2 сер. №: PBD/E1020053; PBD/E1020053 принят в эксплуатацию.

Представители заказчика:

Начальник ЗИФ ООО «ЗК Майское» _____ Галимов Н. А.

Начальник ЭМС ООО «ЗК Майское» _____ Кабылин Д. А.

Начальник участка АСУТП ООО «ЗК Майское» _____ Сагитов А. Б.

Представители подрядчика:

Директор ООО «Интеграл СТ» _____ Ткалич В. М.

Инженер ООО «Интеграл СТ» _____ Коровин К. В.

Приложение №1 к акту от 09.06.2014г

Протокол № 1

проведения испытаний комплектных конвейерных весов Siemens MMI
сер. №: PBD/E1020053; PBD/E1020053 на ЗИФ «ЗК Майское» позиция № М-0013

1. Первичные параметры

Параметр	Значение
P001 = Язык	**7**
P002 = Выбор эталонов	**2 (цепь)**
P003 = Число датчиков нагрузки	**4**
P004 = Система измерения	**2 (метрическая)**
P005 = Единицы измерения	**1 (т/ч)**
P008 = Дата	**2014-06-06**
P009 = Время	**11:08:13**
P011 = Проектный коэффециент	**170 (т/ч)**
P014 = Проектная скорость	**0,64 (м/с)**
P015 = Постоянная скорость для выбранного датчика	**714,8011**
P016 = Длина ленты	**143,6 м**
P017 = Тестовая нагрузка	**24,32 кг/м**
P360 = Длительность калибровки	**1 оборот ленты**

Приложение №1 к акту от 09.06.2014г

2. Калибровка нуля

Этап	Отклонение, %
1 1184817	-
2 1184828	0,02
3 1184835	0,01

3. Калибровка диапазона с грузами

Этап	Отклонение, %
1 151095	-
2 151043	-0,03
3 151079	0,02

4. Калибровка весов конвейерных при помощи калибровочной цепи.

Этап	Вес, кг/м	Раст. между роликовыми опорами, м	Значение, кг/м	Показание интегратора, кг/м	Отклонение, %
1	50	1	49,3	158229	-
2	50	1	49,3	158117	-0,07
3	50	1	49,3	158227	0,07

5. Оценка метрологических характеристик конвейерных весов с помощью *«Рудных замеров»*

Этап	Показание интегратора, т	Расст. между роликовыми опорами, м	Зона взвешивания, м	Вес материала нетто, кг	Отклонение, %
1	104.636	1	2	103,00	1,59
2	52,288	1	2	52,21	0,15

Представители заказчика:

Начальник ЗИФ ООО «ЗК Майское» _____ Галимов Н. А.

Начальник ЭМС ООО «ЗК Майское» _____ Кабылин Д. А.

Начальник участка АСУТП ООО «ЗК Майское» _____ Сагитов А. Б.

Представители подрядчика:

Директор ООО «Интеграл СТ» _____ Ткалич В. М.

Инженер ООО «Интеграл СТ» _____ Коровин К. В.

РЕГ. № 3661/115415 ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «Интеграл СТ» ВОРОНЕЖ РОССИЯ