**ПОСТАВКА ТА ВВІД В ЕКСПЛУАТАЦІЮ ОДНОРОЛІКОВОЇ ВАГИ**

Потрібно провести закупку, встановлення, та налаштування конвеєрної одноролікової ваги виробництва фірми SCHENCK PROCESS GROUP або SIEMENS .

В об’єм робіт також входить:

- налаштування зв’язку між ваговим контролером та контролером Siemens S7-300.

- проведення приймально-здавальних випробувань, калібрування та ввід в експлуатацію.

- навчання персоналу та надання повного пакету робочої документації на одноролікові ваги:

1)схеми електричні принципові;

2)схеми зовнішніх підключень;

3)кабельний журнал і таблиці підключень;

4)складальне креслення;

5)Специфікація обладнання;

6)Функціональну схему

7) Паспорт

Ваговий контролер повинен містити аналоговий вихід 4…20 мА для передачі значень продуктивності т/год та повинен мати можливість під’єднання до мережі Profibus. Додатково повинен містити імпульсний дискретний вихід (лічильник матеріалу). Також ваговий контролер повинен мати можливість приймати та передавати наступні дискретні сигнали.

DI1 - Дискретний сигнал (START). Ввімкнення по команді з АСУ замовника.

DO1 - Дискретний сигнал (ALLARM). Сигналізація аварії на конвеєрних вагах.

DO2 - Дискретний сигнал (STOP). Зупинка по команді з АСУ замовника.

Поставку матеріалів (конструктиви для кабельних трас та кабельна продукція) по заживленню та зв’язку вагового контролера Виконує замовник робіт згідно рекомендацій Виконавця.

Поставку кабельної продукції для зв’язку вагового контролера з давачами швидкості та ваги і.т.д., виконує Виконавець.

Ваговий контролер буде розміщений на відстані від конструктиву конвеєрних ваг на відстані 60м

Прокладання та поставку кабелю Profibus до вагового контролера, виконує Замовник робіт.

Для зв’язку по мережі Profibus Виконавець повинен надати gsd – файл та повну документацію по обміну сигналів по мережі.

Опитувальні листи наведено нижче.

**Опитувальний лист для конвеєрної ваги**

