

We, the undersigned on behalf of Customers: the Project Manager Yugcement Open Joint-Stock Company, the mechanic of project department Zakhlypa S.V., and on behalf of the Executor: the Chief Engineer of RPE 'MITEK' Ltd- Bortkevich S.P., and the Senior Engeneer Shtompel I.I., have drawn up this act regarding the following:

The model of magnetic-impulse installation IM3-1,2-2 was delivered and installed at the pulverized coal section in a period from 27.08.10 to 29.08.10 as a part of the agreement set out in the letter from Yugcement Open Joint Stock Company N123 of 17.08.10 about test in a pilot mode of magnetic- impulse installation IM at the transfer chute of section of pulveraized coal.

There were 4 executive mechanisms on the transfer chute of silo of selecting conveyor. There were two executive mechanisms on the long inclined wall of chute. There was one on each of short inclined walls.

The transfer chute has been cleared from coal hangups by the model of IM installation at an early stage of test. Then, the model of installation has been launched in an automatic mode according to the algorithm. The model of installation makes a pulse impact on the inclined wall of the transfer chute by series of four pulses in four minutes apart. The model of installation stops work by switching the tumbler 'power'.

The tests were carried out in a period from 30.08.10 to 01.09.10. We had the total absence of the hangups of coal on the walls of the transfer chute during the tests. After stop the automatic mode of installation (an operator did not switch on a tumbler 'Power') there were a huge hangup of coal on a long inclined wall of the transfer chute. This intensive work of installation with continuous pulse of 10-20 series has been required for eliminating this hangup.

Conclusions:

The tests of magnetic-impulse installation IM3-1,2-2 have shown high efficiency of eliminating of hangups of coal in the transfer chute.

The presence of operator for handling material is not necessary in an automatic mode, thus we do not have any disruptions in line working. Moreover, the workload on the maintenance staff decreases significantly.

Use of the IM installation allows the cleaning of the walls of the transfer chute completely at the pulverized coal section.

It is desirable to equip all transfer chutes and bunkers at the pulverized coal section with IM installations produced by MITEK.

Customer:

Project Manager
mechanic

A. A. Melnik
S.V. Zakhlypa

Contractor:

Chief Engineer
Senior Engeneer

S. P. Bortkevich
I.I. Shtompel

«Утверждаю»
Зам. директора по производству
ОАО «Юг-Цемент»
Д.В. Артамонов
« 11 » 2010 г.

«Утверждаю»
Директор ООО НПП «МИТЭК»
О.В. Матвиенко
« 01 » 2010 г.

А К Т

Мы, нижеподписавшиеся, от лица Заказчика: руководитель проекта ОАО «Юг-Цемент» Мельник А.А., механик отдела проектирования Захлыпа С.В., и от лица Исполнителя: главный инженер ООО НПП «МИТЭК» Борткевич С.П., старший инженер Штомпель И.И. составили настоящий акт о нижеследующем:

В рамках договоренности, изложенной в письме ОАО «Юг-Цемент» № 123 от 17.08.10 г. о проведении испытаний в режиме опытно-промышленной эксплуатации магнитно-импульсной установки ИМ на течках участка ПУТ, в период с 27.08.10 г. по 29.08.10 г. на участок ПУТ завезен и смонтирован макет магнитно-импульсной установки ИМЗ-1,2-2.

Исполнительные механизмы макета установки в количестве 4-х штук размещались на течке бункера на отборочный конвейер следующим образом: два исполнительных механизма на длинной наклонной стенке течки и по одному на каждой из коротких наклонных стенок.

На начальной стадии испытаний с помощью макета установки ИМ была осуществлена очистка течки от уже имевших место зависших масс угля. Затем макет установки был запущен в работу в автоматическом режиме согласно следующему алгоритму: после включения тумблера «сеть» макет установки производит импульсное воздействие на наклонные стенки течки сериями из 4-х импульсов с интервалом в четыре минуты. Прекращение работы макета установки осуществляется выключением тумблера «сеть».

Испытания проводились в период с 30.08.10 г. по 01.09.10 г. В процессе испытаний наблюдалось полное отсутствие зависаний угля на стенках течки при работе макета установки в автоматическом режиме. После выведения макета установки из автоматического режима работы (оператор не включал тумблер «сеть») уже через несколько часов работы течки без осуществления импульсного воздействия происходило зависание существенного количества масс угля на длинной наклонной стенке течки. Для ликвидации этих зависаний требовалась интенсивная работа установки с непрерывной подачей 10 -20 серий импульсов.

Выводы:

1. Испытание макета магнитно-импульсной установки ИМЗ-1,2-2 показали высокую эффективность обрушения зависших масс угля в течке.
2. При работе установки в автоматическом режиме полностью отсутствует необходимость привлечения оператора для обеспечения процесса выгрузки, в результате чего отсутствуют перебои в работе линии, существенно снижается нагрузка на обслуживающий персонал.
3. Использование установок ИМ МИТЭК позволяет производить полную очистку стенок течек на участке ПУТ.
4. Целесообразно оснащение установками ИМ МИТЭК всех течек и бункеров участка ПУТ.

От Заказчика:

Руководитель проекта А.А. Мельник

Механик ОП С.В. Захлыпа

От Исполнителя:

Главный инженер С.П. Борткевич

Старший инженер И.И. Штомпель