



Factory Acceptance Test (FAT) Procedure for ladles

Project No. SO-3496
Ladle Serial No. 5190/19
Client: KAMAZ Naberezhnye Chelny
Contract: 826/0023151/19055

Atley Works, Dalton Lane,
Keighley, West Yorkshire,
England. BD21 4HT
Telephone :+44 (0) 1535 607323
Fax: +44 (0) 1535 602522
Email: sales@acetarc.co.uk
www.acetarc.co.uk
Directors: G.K. Harker, P. Burrell

Description of the ladle:

Acetarc Workhorse Oval ladle with motor drive gearbox and control panel.

Part No. KAM/LP/10000/CI/MOTC

Ladle capacity 10000 Kg (Cast iron)

Gearbox: GB11 (motorised)

Chart: 11

GA drawing SO-3496-01

Check that the ladle corresponds with the GA drawing and that all required parts are fitted and/or issued. Does the ladle conform to the works order file and the ladle specification sheet?

If the ladle is not to be dismantled for shipping purposes, check that all assembly bolts are correctly tightened.

Check that all grease points have been lubricated. Ladle gearbox to just have assembly lubrication and is not fully filled with oil.

Suspend the ladle clear of the ground and rotate the ladle shell a full 360° degrees in both directions. (Manual)

Carry out factory load testing of the ladle (50% on top of the gross calculated mass).

If the ladle shell requires vent holes, check that these have been done.

FAT specific to this ladle

Check the operation of the RRC system

Check the operation of the pendant back up.

Check the powered rotation of the ladle in both directions and at all pre-set speeds

Check the operation of the clutch assembly

Check that the power on light operates.

Check that the control panel re-set button works.

Signed:  S. Harker

Position: Technical Director

Date: 21/11/2019

**ACETARC WELDING &
ENGINEERING CO. LTD.**

Atley Works, Dalton Lane
Keighley, West Yorkshire

BD21 4HT, UK

tel: +44 (0)1535 607323

email sales@acetarc.co.uk



Внутренний Протокол Испытаний (ВПИ) на ковш разливочный

Проект № SO-3496
Серийный № ковша 5190/19
Заказчик: ПАО «КамАЗ», Набережные Челны
Контракт № 826/0023151/19055 от 15.08.2019

Atley Works, Dalton Lane,
Keighley, West Yorkshire,
England. BD21 4HT
Telephone :+44 (0) 1535 607323
Fax: +44 (0) 1535 602522
Email: sales@acetarc.co.uk
www.acetarc.co.uk
Directors: G.K. Harker, P. Burrell

Обозначение ковша:

Ковш АЦЕТАРК с корпусом овального сечения в сборе с траверсой, с электроприводным редуктором для наклона, панелью управления и пультом дистанционного управления.
Исполнение: Workhorse (Тяжеловоз).

Изделие № КАМ/LP/10000/CI/MOTC

Ёмкость ковша 10000 кг (жидкий чугун)

Редуктор: GB11 (с электроприводом)

Типоразмер: 11

Чертёж ковша SO-3496-01

Убедиться в том, что ковш соответствует чертежу и все необходимые детали ковша изготовлены и подходят. Проверить соответствие ковша наряду на проведение технических работ и общей спецификации ковша.

Если ковш не планируется разбирать на части для транспортировки, убедиться в том, что все монтажные болты корректно затянуты.

Убедиться в том, что все точки смазки смазаны. Редуктор ковша наполнен смазкой, необходимой для его сборки, но полностью не заполнен маслом.

Подвесить ковш на кране за скобу подвеса и повернуть ковш вручную на 360° как по часовой, так и против часовой стрелки.

Осуществить испытание ковша на перегруз (50% от общей расчётной массы ковша, включая металлическую конструкцию, футеровку и жидкий металл).

Если в корпусе ковша предусмотрены выпарные отверстия для эффективной сушки ковша после смены футеровки, убедиться в их наличии.

ВПИ применительно к конкретному ковшу

Проверить работу системы дистанционного управления

Проверить работу резервного кабеля с индивидуальным кнопочным пультом.

Проверить вращение ковша с помощью электропривода как по часовой, так и против часовой стрелки, при всех заданных скоростях вращения.

Проверить исправность работы муфтового соединения.

Проверить работу индикатора подачи питания.

Проверить работу кнопки программирования панели управления.

Подпись:
Дата

С. Харкер Должность: Технический директор

Перевёл на русский язык:

к.т.н. Е.М.Воронин