

УТВЕРЖДАЮ

Главный механик

ОАО «Беларуськалий»

Ю.А. Березовский

«17» 03 2014

Шауно В.К.
Зар. ср. орг. организ. работы
закупку

Главный механик отдела
технических частей УМТО
И.А. Шибанова С.И.
18.03.14г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на закупку цепи ковшовой элеватора обезвоживающего
для СОФ-4РУ (замена изношенной)

1. Назначение.

- цепь ковшовая элеватора обезвоживающего предназначена для удаления и обезвоживания галита и представляет собой бесконечный тяговый орган в виде замкнутой двухветвевой пластинчатой цепи, между ветвями и на планках которой установлены 44 (сорок четыре) перфорированных ковша корытообразной формы с перфорированными перегородками. Рабочая среда коррозионная, вызывающая межкристаллитную коррозию (МКК).

2. Технические требования к конструкции и материалам.

2.1. Техническими решениями для цепи ковшовой предусмотреть конструкцию и геометрические размеры согласно требований чертежа 13.18.32.00.000СБ и данного технического задания.

2.2. Цепь ковшовая изготавливается четырьмя отрезками по 11 (одиннадцать) ковшей в сборе с установленными осями, тягами, планками. Четыре оси, восемь сухарей, восемь втулок, устанавливаемые на монтаже, упаковываются в отдельный ящик.

2.3. Материал изготовления сборочных единиц цепи:

2.3.1. Ковш – материал 08Х21Н6М2Т-М26 ГОСТ 7350-77, чертеж 13.18.32.01.000СБ, деталь «Корыто» изготовить по чертежу 13.18.32.01.017, деталь «Отбойник» изготовить по чертежу 13.18.32.01.018, деталь «Планка (заготовка)» - материал 10Х17Н13М2Т-М26 ГОСТ 7350-77, чертеж 13.18.32.01.003;

2.3.2. Ось – материал 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72, чертеж 13.18.32.00.001;

2.3.3. Планка – материал 12Х18Н10Т-М26 ГОСТ 7350-77, чертеж 13.18.32.00.002;

2.3.4. Тяга – материал 12Х18Н10Т-М26 ГОСТ 7350-77, чертеж 13.18.32.00.003;

2.3.5. Втулка – материал 12Х18Н10Т ГОСТ 5949-75, чертеж 13.18.32.00.004;



- 2.3.6. Сухарь – материал 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72, чертеж 13.18.32.00.005;
- 2.3.7. Бобышка – материал 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72, чертеж 13.18.09.007-01.
- 2.4. На заводе-изготовителе выполнить маркировку каждого ковша. Маркировка должна содержать: наименование или товарный знак завода-изготовителя, обозначение номера заказа, год изготовления, порядковый номер изделия, порядковый номер ковша, клеймо ОТК. Маркировка должна сохраняться весь срок эксплуатации изделия.

3. Технические требования к изготовлению.

- 3.1. Изготовление цепи с ковшами выполнять в соответствии с требованиями действующими на объект ТНПА и/или НТД. Технические требования на разработку, входной контроль материалов, требования к выбору основных и сварочных материалов и изготовление цепи с ковшами должны быть не ниже требований ОСТ 26-291, объём контроля не ниже требований ОСТ 26-291 (справочно) к сосудам группы 5б.
- 3.2. Коррозионностойкая сталь по ГОСТ 7350-77 должна быть заказана горячекатаной, термически обработанной, травленной, с обрешной кромкой, с качеством поверхности по группе М2б.
- 3.3. Листовой прокат по ГОСТ 7350-77, сортовой прокат по ГОСТ 5949-75, поковки, сварочные материалы в состоянии поставки не должны обладать склонностью к МКК.
- 3.4. Перед запуском в производство на заводе-изготовителе произвести полный (сплошной) входной контроль листового проката, поволоков, сварочных материалов в части определения химического состава, структуры и стойкости к МКК, с предоставлением результатов заказчику при приёмке и поставке цепей.
- 3.5. При изготовлении, хранении и транспортировке недопустим контакт коррозионностойких сталей с углеродистыми сталями (в том числе механическая обработка инструментами из/для углеродистых сталей), наличие на поверхности металла остатков не удаленной окалины или ржавчины.
- 3.6. При гибке и вальцовке учитывать направление волокон листового проката.
- 3.7. Предусмотреть механическую обработку кромок деталей после термической резки и механической рубки.
- 3.8. На поверхностях деталей не допускаются брызги металла от термической резки и сварки.
- 3.9. Заусенцы должны быть удалены и острые кромки деталей и узлов притуплены.

- 3.10. Для сварки применять присадочный материал того же состава, что и основной металл. При выборе присадочного материала справочно руководствоваться ГОСТ 9.005-72 «Допустимые и недопустимые контакты с металлами и неметаллами».
- 3.11. При изготовлении применить механизированную сварку в среде защитных газов или сварку неплавящимся электродом в среде инертного газа.
- 3.12. В местах, недоступных для механизированной сварки в среде защитных газов или сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа допускается применять сварочные электроды диаметром не более 3мм для сварки высоколегированной коррозионностойкой стали.
- 3.13. При назначении режима сварки учитывать ограничение тепловложения.
- 3.14. Для выполнения сварки должно применяться исправное сварочное и вспомогательное оборудование, обеспечивающее стабильное ведение сварочного процесса. Сварочное оборудование должно быть оснащено приборами (устройствами) для измерения параметров режима сварки.
- 3.15. После изготовления ковши подвергнуть последующей пассивацией.
- 3.16. Сварные швы и зоны термического влияния должны быть испытаны на стойкость к МКК.
- 3.17. Сварочные работы, включая прихватку и приварку временных креплений, должны выполнять сварщики, аттестованные в соответствии с требованиями «Правил аттестации сварщиков» и не ниже СТБ ЕН 287-1.
- 3.18. Руководство работами по сборке, сварке и контролю качества сварных соединений должно быть возложено на специалистов сварочного производства, прошедших аттестацию в соответствии с СТБ 1063.
- 3.19. Основной металл стали, сварные швы узлов и деталей стилископировать в объеме 100 %.
- 3.20. Монтажная технологичность, заводская готовность и комплектность изготовленной цепи с ковшами должна соответствовать требованиям ТКП 45-3.05-166-2009, ГОСТ 24444-87, ОСТ 26-291.
- 3.21. Консервация и при необходимости, упаковка сборочных единиц, узлов и деталей должна обеспечивать сохранность их от механических повреждений, атмосферных осадков и деформаций под влиянием собственного веса при транспортировке, погрузочно-разгрузочных операциях и временном хранении до монтажа.

4. Требования к технической документации при приёмке и поставке.

- 4.1. Техническая и товаросопроводительная документация должна, как минимум, включать:
 - 4.1.1. Паспорт изделия – 1 экз.;
 - 4.1.2. Комплект рабочих чертежей;

- 4.1.3. Эксплуатационная документация согласно ГОСТ 2.601-2006;
 - 4.1.4. Ведомость комплекта поставки – 1 экз.;
 - 4.1.5. Комплект упаковочных листов – 1 экз.;
 - 4.1.6. Сертификаты качества и происхождения на используемую коррозионностойкую сталь и сварочные материалы – 1 экз.;
 - 4.1.7. Результаты входного контроля материалов (механические свойства, химический состав, структура, склонность к МКК) на соответствие их сертификатам – 1 экз.;
 - 4.1.8. Заключение отдела технического контроля (лаборатории неразрушающего контроля) по качеству сварных соединений, контрольной сборки– 1 экз.;
- 4.2. Поставщик несёт ответственность за соответствие поставляемого изделия технической документации на его изготовление, требованиям нормативно-правовых актов промышленной безопасности, действующих в РБ, и требованиям ТР ТС 010/2011.

5. Требования к техническому предложению.

- 5.1. Предоставить информацию (документально) о наличии возможностей произвести технический контроль качества и испытаний применяемых материалов и выполняемых работ согласно требованиям данного технического задания, нормативной документации.
- 5.2. Предоставить информацию о структурных подразделениях, обеспечивающих контроль за качеством выполняемых работ.
- 5.3. Предоставить информацию о структурных подразделениях, осуществляющих входной контроль применяемых материалов.
- 5.4. Предоставить сведения о научно-исследовательском потенциале производителя.
- 5.5. Предоставить перечень оборудования, применяемого для изготовления аппаратов из коррозионностойких сталей, на соответствие требованиям данного технического задания и действующих ТНПА и/или НТД.
- 5.6. Техническое предложение от поставщика должно содержать информацию по каждому пункту в последовательности изложенной в данном техническом задании.
- 5.7. Предложение признается не соответствующим техническому заданию, если:
 - 5.7.1. Предложение не отвечает требованиям технического задания.
 - 5.7.2. Предложение не содержит ответы на все вопросы, изложенные в техническом задании.
 - 5.7.3. Участник, предоставивший предложение, отказался исправить выявленные в нем ошибки или неточности.

5.7.4. Участник не предоставил информацию по дополнительному запросу в установленные сроки.

5.7.5. Информация предоставлена на иностранном языке, с указанием иностранных технических стандартов, не действующих в стране покупателя (допускается указывать технические стандарты производителя недействующие в стране покупателя, но с указанием требований применённого стандарта и указанием ближайшего технического стандарта страны покупателя).

6. Комплект поставки.

6.1. Цепь ковшовая в комплекте - 4шт;

6.2. Эксплуатационную и другую техническую документацию согласно требованиям п.4.1. настоящего технического задания – по одному экземпляру на бумажном носителе для каждого изделия и один экземпляр в электронной форме на партию изделий.

7. Гарантия: 24 месяца от даты поступления на склад заказчика, но не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию.

8. Поставка: 2 шт. в июне 2014 года, 2 шт. в октябре 2014 года.

Главный инженер 4РУ



В.М. Железняк

Главный механик 4РУ



Зам. главного механика
4РУ
Герасимович В.К.

В.Р. Ивасечко

Главный инженер
цеха СОФ-4РУ



П.Г. Стешиц

Главный механик
цеха СОФ-4РУ



С.И. Шатилена

Начальник отделения
растворения СОФ-4РУ



В.К. Наукович