

УТВЕРЖДАЮ:

Исполняющий обязанности
исполнительного директора

ООО «ЗУКМ»

 Зорин С.В.

«» 2018 г.

Техническое задание

на изготовление и поставку входного газового затвора печи ПЛ.

Челябинск
2018г.

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Подраздел 1.5 Код ОКП

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров .

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 11. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 15. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

<u>Подраздел 1.1 Наименование</u>
Изготовление и поставка входного газового затвора индукционной проходной высокотемпературной печи ПЛ, в количестве одной штуки.
<u>Подраздел 1.2 Сведения о новизне</u>
Поставляемый затвор должен быть вновь изготовленными (не бывшими в употреблении, в ремонте, в том числе не восстановленным, у которого не были восстановлены потребительские свойства).
<u>Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления</u>
<ol style="list-style-type: none">1. Изготовление входного затвора печи ПЛ, в соответствии с требованиями чертежей указанных в подразделе 1.4 настоящего технического задания;2. Гидравлическое испытание рубашки водоохлаждения газового затвора на прочность и плотность водой давлением 0,05МПа с выдержкой 1 час, после завершения изготовления на месте производства работ и оформление протокола испытаний.3. Устранение недостатков, в случае их наличия, по результатам испытаний рубашки водоохлаждения газового затвора на прочность и плотность.4. Доставка изготовленного газового затвора на склад Покупателя, расположенный по адресу: 454038, Российская Федерация, Челябинская область г. Челябинск, Челябинский электродный завод;5. Совместные с Заказчиком гидравлическое испытание рубашки водоохлаждения газового затвора и приемосдаточный контроль газового затвора, на территории Заказчика.6. Приемка изготовленного газового затвора Заказчиком и расчет по договору.

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Входной газовый затвор печи ПЛ изготавливается в соответствии с требованиями настоящего технического задания и чертежей:

1. ПВПТ -01.05.01.000СБ_Корпус_затвора
2. ПВПТ -01.05.01.000_Спецификация
3. ПВПТ -01.05.01.001_Фланец
4. ПВПТ -01.05.01.002_Стенка_внутренняя
5. ПВПТ 01.05.01.003_Стенка_внутренняя
6. ПВПТ -01.05.01.004_Стенка_наружная
7. ПВПТ -01.05.01.005_Стенка_наружная
8. ПВПТ -01.05.01.006_Обечайка
9. ПВПТ -01.05.01.007_Скоба
10. ПВПТ -01.05.01.008_Рамка
11. ПВПТ -01.05.01.009_Фланец
12. ПВПТ -01.05.01.010_Трубка
13. ПВПТ -01.05.01.011_Трубка
14. ПВПТ -01.05.01.012_Втулка
15. ПВПТ -01.05.01.013_Заглушка
16. ПВПТ -01.05.01.014_Угольник

Подраздел 1.5 Код ОКП

Код ОКПД2 28.21.13.121

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Поставляемый газовый затвор является частью индукционной высокотемпературной печи ПЛ, и переназначен для предотвращения попадания кислорода воздуха в печь.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150-69:

У4. Условия эксплуатации в помещениях (объемах) с искусственно регулируемые климатическими условиями, например, в закрытых отапливаемых или охлаждаемых и вентилируемых производственных и других, в том числе хорошо вентилируемых подземных помещениях (отсутствие воздействия прямого солнечного излучения, атмосферных осадков, ветра, песка и пыли наружного воздуха; отсутствие или существенное уменьшение воздействия рассеянного солнечного излучения и конденсации влаги). Категория производства по пожарной опасности (СНиП II-V/2-72)-В.

Класс зоны помещения по «правилам устройства электроустановок» - невзрывоопасное.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

Технические характеристики, конструкция и материалы газового входного затвора должны соответствовать требованиям настоящего технического задания и чертежам указанным в подразделе 1.4 настоящего технического задания.

Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Конструкционные и сварочные материалы для изготовления газового затвора должны соответствовать требованиями настоящего технического задания и чертежей указанных в подразделе 1.4 настоящего технического задания и прилагаемых к техническому заданию.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

После изготовления газового затвора Изготовитель проводит гидравлическое испытание рубашки водоохлаждения газового затвора на прочность и плотность, которые оформляются протоколом, который должен быть предоставлен Заказчику во время поставки. Рубашку водоохлаждения газового затвора подвергнуть гидравлическим испытаниям на прочность и плотность давлением воды в 0,05МПа время выдержки не менее 1 часа.

Рубашка водоохлаждения затвора считается выдержавшей гидравлическое испытание, если:

- не было падения давления по манометру, течи, капель, пропуска газа или жидкости через сварные швы и фланцевые соединения;
- после испытаний нет остаточных деформаций в элементах рубашки водоохлаждения;
- не обнаружено признаков разрыва.

Контроль сварных соединений осуществляется следующим образом:

- внешний осмотр и измерение шва;
- герметичность сварных соединений проверяется методом керосиновых проб.

После поставки газового затвора печи ПЛ на объект Заказчика, затвор подвергается совместному с Заказчиком и Изготовителем приемосдаточному испытанию, которое включает проверку: соответствие изготовленного затвора требованиям указанных в подразделе 1.4 настоящего технического задания, габаритных и присоединительных размеров, идентификацию материалов, качества сварных швов, качества обработки поверхности металла, гидравлическое испытание рубашки водоохлаждения затвора.

Совместные приемо-сдаточные испытания оформляются протоколом испытаний газового затвора печи ПЛ.

В случае выявления недостатков или несоответствий результатов выполненных работ условиям договора, требованиям настоящего Технического задания и указанных в подразделе 1.4 настоящего технического задания и прилагаемых к техническому заданию, во время проведения приемо-сдаточных испытаний, Заказчик и Изготовитель составляют Акт устранения недостатков с указанием сроков их исправлений. Изготовитель обязан устранить выявленные недостатки указанные в Акте устранения недостатков за свой счет.

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Изготовитель передает Заказчику газовый затвор печи ПЛ по накладной ТОРГ -12 и акту приема-передачи газового затвора, выполненные работы по изготовлению газового затвора принимаются по Акту приемки выполненных работ.

Изготовитель передает Заказчику протокол гидравлического испытания рубашки водоохлаждения газового затвора, проведенного Изготовителем.

Изготовитель передает Заказчику сертификаты соответствия на материалы, применяемые при изготовлении газового затвора.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортирование изготовленного газового затвора печи ПЛ должно осуществляться в условиях, исключающих возможность возникновения повреждения конструкции или материалов затвора.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Хранение изготовленного газового затвора до передачи его Заказчику должно осуществляться в условиях, исключающих возможность возникновения повреждения конструкции или материалов затвора.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантийный срок на изготовленный газовый затвор устанавливается равным 12 (двенадцати) месяцам со дня подписания Заказчиком Акта приемки выполненных работ.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество поставляемого газового затвора должно соответствовать требованиям технического задания и чертежей, указанных в подразделе 1.4 настоящего технического задания и прилагаемых к техническому заданию.

РАЗДЕЛ 11. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

1. В стоимость изготовления и поставки газового затвора должны входить все затраты Исполнителя, в том числе:

- затраты по транспортировке газового затвора на объект Заказчика, расположенный по адресу: 454038, Российская Федерация, Челябинская область г. Челябинск, Челябинский электродный завод;

- затраты на тару и упаковку для транспортировки газового затвора.

2. Повторное испытание рубашки водоохлаждения газового затвора на прочность и плотность должно проводиться после доставки затвора на объект Заказчика во время приемосдаточных испытаний. Приемосдаточные испытания оформляются протоколом испытаний.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Срок изготовления и поставки входного газового затвора печи ПЛ в количестве одной штуки составляет 30 (тридцать) календарных дней со дня заключения договора.

РАЗДЕЛ 15. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

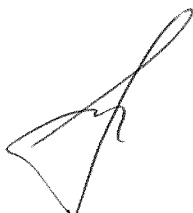
№ п/п	Наименование	Количество листов
1	ПВПТ-01.05.01.000СБ_Корпус_затвора Сборочный чертеж	1
2	ПВПТ-01.05.01.000_Корпус_затвора Спецификация	2
3	ПВПТ-01.05.01.001_Фланец	1

4	ПВПТ-01.05.01.002_Стенка_внутренняя	1
5	ПВПТ-01.05.01.003_Стенка_внутренняя	1
6	ПВПТ-01.05.01.004_Стенка_наружная	1
7	ПВПТ-01.05.01.005_Стенка_наружная	1
8	ПВПТ-01.05.01.006_Обечайка	1
9	ПВПТ-01.05.01.007_Скоба	1
10	ПВПТ-01.05.01.008_Рамка	1
11	ПВПТ-01.05.01.009_Фланец	1
12	ПВПТ-01.05.01.010_Трубка	1
13	ПВПТ-01.05.01.011_Трубка	1
14	ПВПТ-01.05.01.012_Втулка	1
15	ПВПТ-01.05.01.013_Заглушка	1
16	ПВПТ-01.05.01.014_Угольник	1

Главный механик

Согласовано:

Советник исполнительного
директора по производству и
технологии



Г.Е. Мошкин



Подкопаев С.А.