




УТВЕРЖДАЮ:
Первый заместитель председателя
правления-исполнительный директор
Ахмедов Д.Т.



**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«УЗМЕТКОМБИНАТ»**

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВОДООХЛАЖДАЕМОГО СВОДА ДЛЯ ДСП-100
ЭЛЕКТРОСТАЛЕПЛАВИЛЬНОГО ЦЕХА**

г. Бекабад 2022г.

	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВОДООХЛАЖДАЕМОГО СВОДА ДЛЯ ДСП-100 ЭЛЕКТРОСТАЛЕПЛАВИЛЬНОГО ЦЕХА	Лист
		1 из 4

№	Требования	Значения
1	Наименование приобретаемого ТМЦ	Изготовление водоохлаждаемого свода для ДСП-100 УМК.
2	Основание и цель приобретения	<p>Основанием изготовления является замена физически изношенного и отработавшего ресурс эксплуатации свода печи для обеспечения бесперебойного производства.</p> <p>Водоохлаждаемый свод является сменным узлом для обеспечения бесперебойной и безаварийной работы ДСП-100 УМК, а также своевременного выполнения плана производства.</p>
3	Сведения о новизне	Используемые материалы при изготовлении водоохлаждаемого свода печи должен быть новыми, не бывшими в эксплуатации, не восстановленным и не снятым с производства, произведенным не ранее текущего года.
4	Этапы разработки	Изготовление свода производится соответствии с чертежом и настоящим техническим заданием.
5	Документы для изготовления оборудования.	В соответствии с НТД и КД завода изготовителя, согласно прилагаемому чертежу существующего свода № РЗ 1339 00 00 000 СБ или аналогичный чертёж характерного завода (Изготовитель свода или узлов/деталей) согласованным с Заказчиком.
6	Код ТН ВЭД и другие международные коды при применимости	Код ТН ВЭД и другие будут определены во время заключения договора
7	Область применения	Свод водоохлаждаемый представляет собой водоохлаждаемый каркас из толстостенной цельнотянутой трубы в комплекте с патрубком газоудаления, водоохлаждаемой вилкой, комплектом водоохлаждаемых панелей и приемной воронкой для подачи сыпучих материалов. Крепится свод к подъёмно поворотному стенду. Закрывание, открывание и подъёма – опускание свода осуществляется при помощи гидравлических приводов. В центральной части свода размещается малый свод из водоохлаждаемого кольца с огнеупорным монолитом через отверстия которых, проходят графитированные электроды диаметром 610 мм.
8	Условия эксплуатации	<p>Оборудование предназначено для эксплуатации в следующих условиях:</p> <ul style="list-style-type: none"> - повышенная температура рабочей среды - сейсмичность района до 8 баллов; - на участке с повышенной запылённостью воздуха <p>Водоохлаждаемый свод будет эксплуатироваться в режиме работы – непрерывно</p>
9	Основные технические требования	<p>Технические характеристики в соответствии с чертежом №РЗ13390000000 СБ. указанные Приложения №1. Изделие должно подвергаться к термической обработке после сборки и обеспечить гарантийные показатели.</p> <p>Марка стали коллектор свода - сталь 20 ГОСТ 16523-97</p> <p>Рабочая давления воды – 3,5 бар</p> <p>Гарантийный стойкость устанавливается в размере не менее 8400</p>

		<p>плавков.</p> <p>Дополнительная необходимая техническая документация/информация будет предоставлена заказчиком по запросу изготовителя.</p> <p>Любые отклонения от чертежа должны быть согласованы со специалистами комбината.</p>
10	Требования к надежности	Надежность конструкция изделия должна соответствовать прилагаемому чертежу № РЗ 1339 00 00 000 СБ, любые отклонения от чертежа должны согласовываться с заказчиком с оформлением соответствующей документации.
11	Требования к составным запасным частям, исходным и эксплуатационным материалам.	Составные части и эксплуатационные материалы должны быть изготовлены из высокотехнологичных современных материалов и отвечать всем требованиям Заказчика
12	Требования к маркировке	В соответствии НТД и КД завода изготовителя согласно ГОСТ 26828 или другими общепринятыми стандартами.
13	Требование к размерам и упаковке.	В соответствии с НТД и КД завода изготовителя согласно ГОСТ 23170 (поставляется в специальной упаковке, соответствующей стандартам, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки в соответствии с действующими стандартами)
14	Требования по правилам сдачи и приемки. Порядок сдачи и приемки.	<p>Приёмка изделия по качеству и количеству осуществляется сторонами в порядке, определяемом действующим законодательством Республики Узбекистан.</p> <p>Приёмка товара по комплектации и качеству производится на складе «Заказчика». Приёмка изделия должна осуществляться техническими специалистами заказчика входным контролем на соответствие габаритных, присоединительных и установочных размеров, массы, комплектности, упаковки, маркировки и т.д. с оформлением соответствующего акта приёмки.</p>
15	Требования по передаче к заказчику технических и иных документов при поставке оборудования.	<p>Вся документация, включая чертежи, должна быть выполнена на русском или узбекском языке.</p> <p>Исполнитель должен предоставить следующую документацию:</p> <p>Сертификат качества или паспорт;</p> <p>Сборочные, монтажные и компоновочные чертежи;</p> <p>Инструкция по монтажу и эксплуатации и техническому обслуживанию и др.</p>
16	Требования к страхованию изделия	В соответствии с условиями поставки.
17	Требования к транспортированию	При транспортировании необходимо обеспечить сохранность товара от механических повреждений и климатических воздействий
18	Требование к хранению	При хранении необходимо обеспечить сохранность товара от механических повреждений и климатических воздействий.
19	Требования к объему и/или сроку предоставления гарантий	<p>1. Гарантийный срок не менее 12 месяцев со дня ввода оборудования в эксплуатацию или обеспечить производства не менее 950 тыс. тонн стали.</p> <p>2. Изготовитель должен предоставить информацию о сроке службы свода (8400 плавков).</p> <p>3. Дефекты или неисправности, возникшие в течение гарантийного срока по вине завода-изготовителя, устраняются за счет Изготовителя. При этом все транспортные и другие расходы, связанные с заменой дефектного</p>

		товара или его допоставкой, оплачивается Изготовителем									
20	Требование по ремонтпригодности	Все детали и узлы должны быть ремонтпригодными									
21	Требование к обслуживанию	Не требуется									
22	Экологические и санитарные требования	В соответствии с нормами и правилами, действующими в Республике Узбекистан.									
23	Требования по безопасности	В соответствии с правилами и нормами, действующими на территории Республики Узбекистан.									
24	Требования к качеству и классификации	Качество поставляемого товара должно быть подтверждено сертификатами качества. Поставляемый водоохлаждаемый свод печи должен отвечать современным требованиям надёжности, а именно в течение всего годового фонда рабочего времени, а также всего гарантийного срока должен работать безотказно и безаварийно.									
25	Требования к монтажу и пуско-наладке	Не требуется									
26	Требования к количеству, срокам и месту поставки.	Согласно технической документации по отбору.									
27	Требования к сопутствующим услугам при поставке оборудования	Изготовитель должен иметь конструкторское бюро, соответствующее оборудование для выполнения работ. Перед заключением договора Заказчик в обязательном порядке проводит аудит производственных возможностей исполнителя. Исполнитель обязывается предоставить технологию изготовления обеспечивающее гарантийных показателей, а также перечень имеющейся оборудования на котором выполняются технологические операции по изготовлению свода.									
28	Требование к форме представляемой информации	Техническая документация должна быть предоставлена в бумажном виде или/и на электронном носителе в формате PDF на русском языке, заверенная печатью завода изготовителя.									
29	Перечень ЗИП	В соответствии нормы завода изготовителя									
30	Перечень принятых сокращений	<table><tr><td>Сокращение</td><td>Расшифровка сокращения</td></tr><tr><td>ЭСПЦ</td><td>Электросталеплавильный цех</td></tr><tr><td>ДСП</td><td>Дуговая сталеплавильная печь</td></tr><tr><td>ТЗ</td><td>Техническое задание</td></tr></table>		Сокращение	Расшифровка сокращения	ЭСПЦ	Электросталеплавильный цех	ДСП	Дуговая сталеплавильная печь	ТЗ	Техническое задание
		Сокращение	Расшифровка сокращения								
		ЭСПЦ	Электросталеплавильный цех								
		ДСП	Дуговая сталеплавильная печь								
ТЗ	Техническое задание										

РАЗРАБОТАНО:

Начальник ЭСПЦ

И. Назаров

Заместитель начальника ЭСПЦ
по мех.оборудованию и энергооборудованию

В. Чибишев

СОГЛАСОВАНО:

Технический директор


Ш. Сайдуллаев


Начальник управления ТОиР

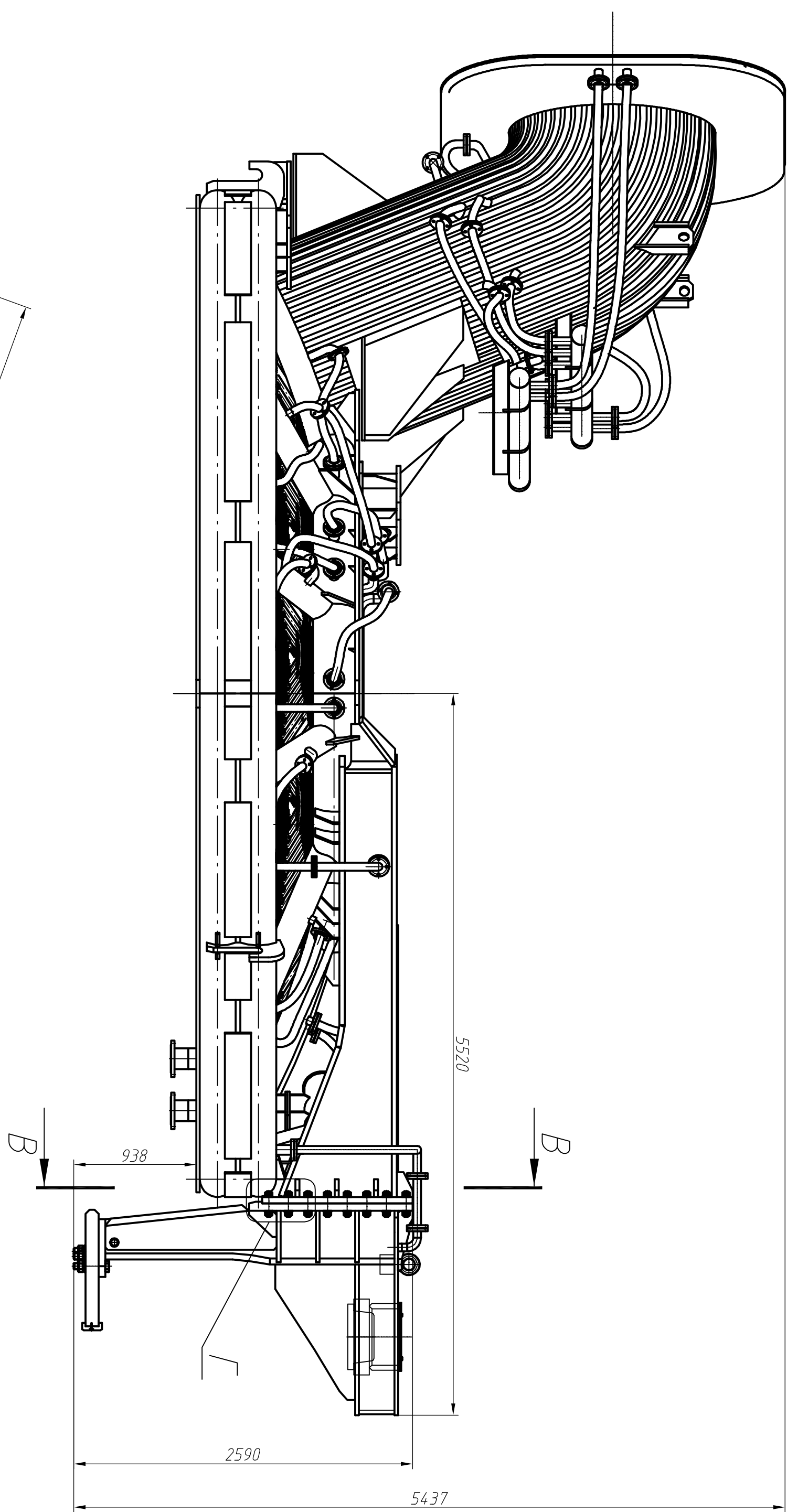
З. Худойбердиев

Главный механик

А. Гайназаров

	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВОДООХЛАЖДАЕМОГО СВОДА ДЛЯ ДСП-100 ЭЛЕКТРОСТАЛЕПЛАВИЛЬНОГО ЦЕХА	Лист
		4 из 4

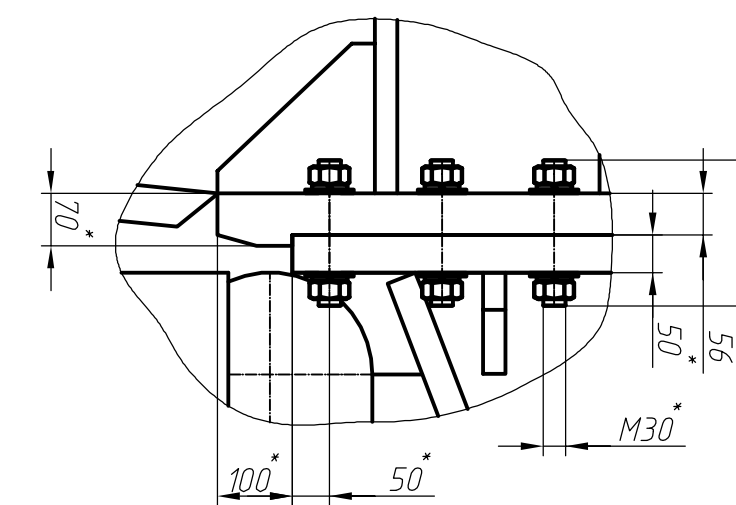
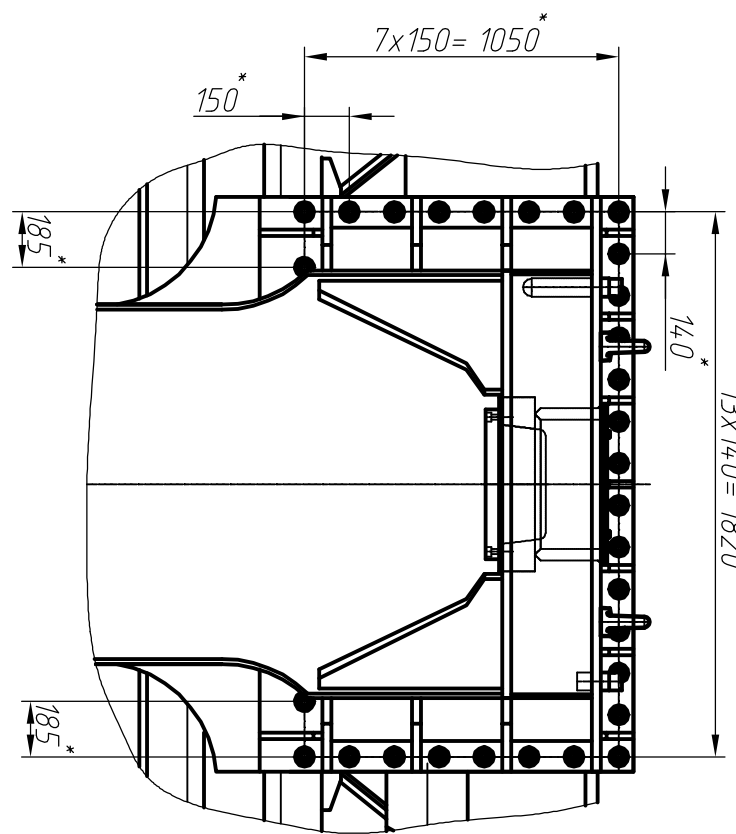
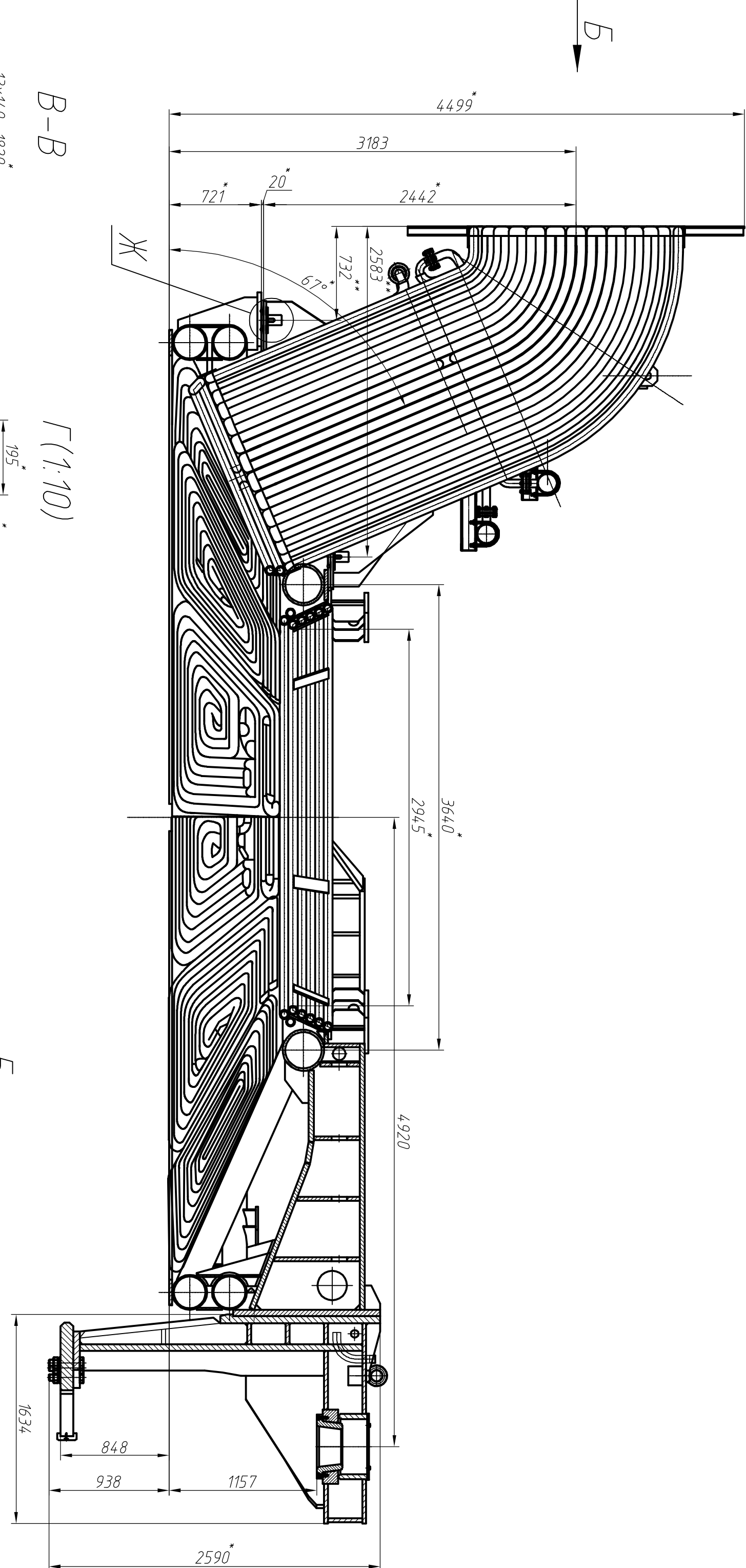
	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВОДООХЛАЖДАЕМОГО СВОДА ДЛЯ ДСП-100 ЭЛЕКТРОСТАЛЕПЛАВИЛЬНОГО ЦЕХА	Лист
		5 из 4



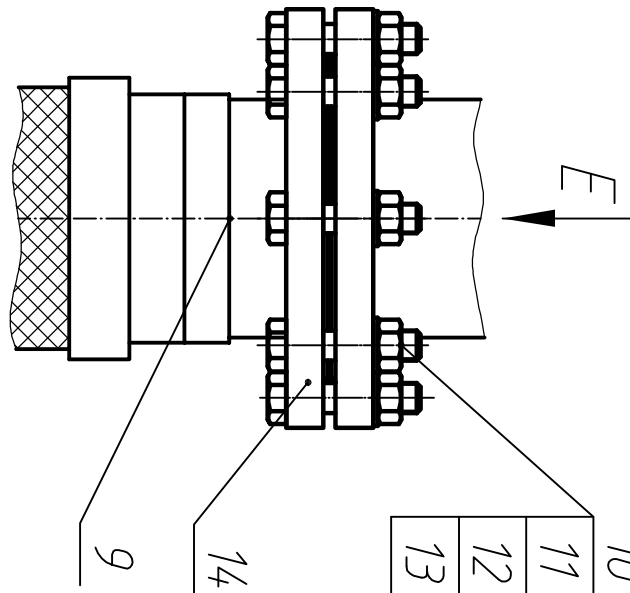
В-В

Г(1:10)

Б



Д(1:5)



И-И(1:5)

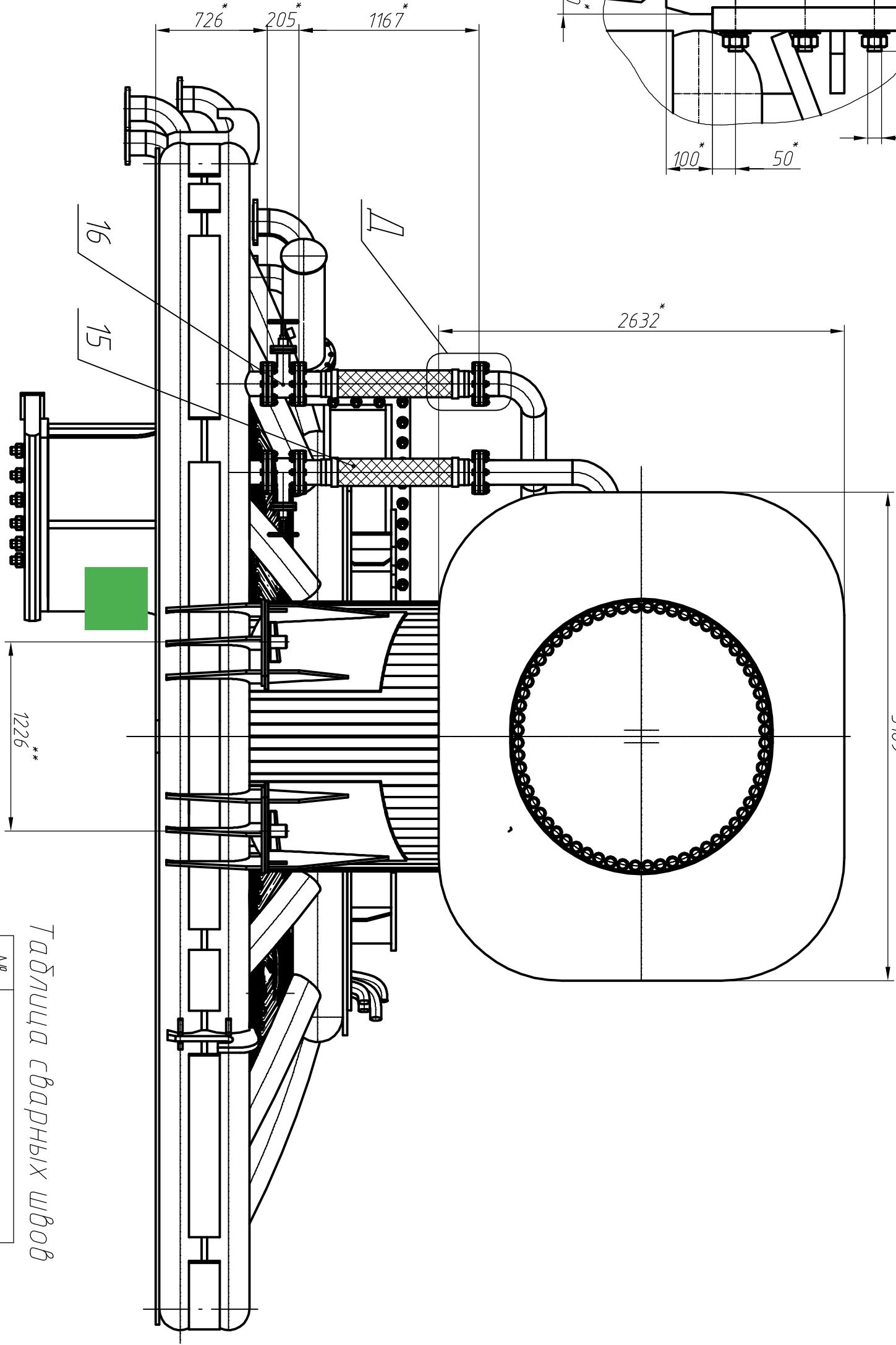
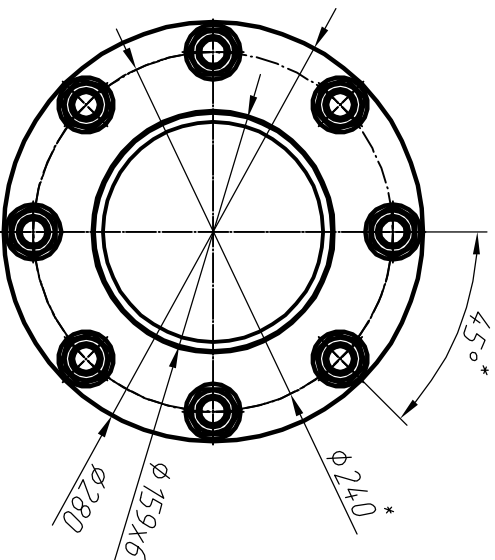


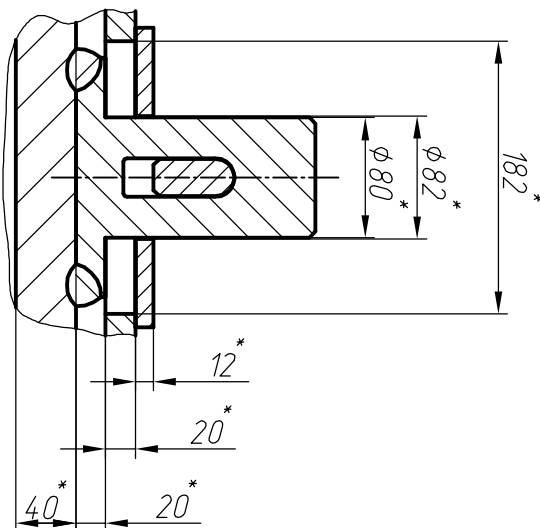
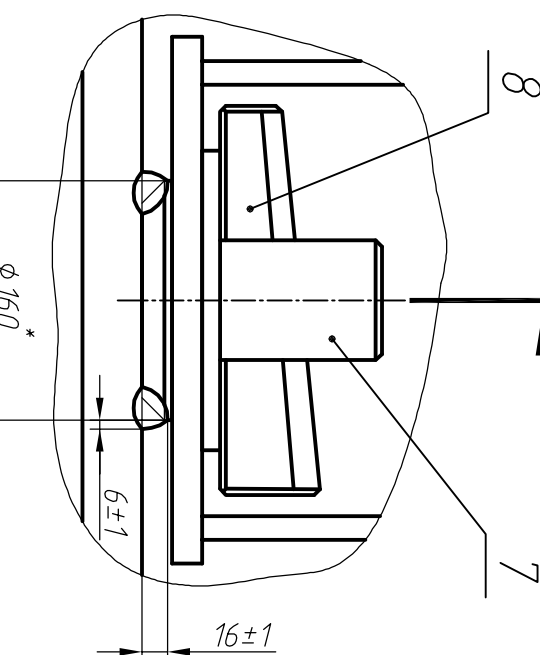
Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение
1	ГОСТ 16037-80-95-Д4
2	ГОСТ 16037-80-С5
3	нестандартный шов

Е(1:5)



Ж(1:5)



1. Размеры для справок
2. **Размеры уточнить при монтаже
3. ±1Т6/12
4. Сварной шов №2 варить электродом по ГОСТ 10052-80 (перех. проволокой). Масса наплавленного металла - 0,5 кг
5. Остальные швы варить электродом Э42Д ГОСТ 9467-75. Масса наплавленного металла - 4 кг

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Справ. №	Перв. примен.

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Свой водохранилищный пещи ДСП-100 "УМК"	Лист	Масса	Материал
Разраб					Сборочный чертеж	44004	125	
Пров								
Технир								
Исполн								
Удп	Будин							

Р3.1339.00.00.000 СБ