



**ОАО «Машиностроительный завод  
«ЗиО-Подольск»**



Утверждаю:  
Генеральный директор  
ОАО «ЗиО-Подольск»

И. В. Котов

" \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 2013 год

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № ЗиО-41-62**

на закупку дробеметной установки для листовых заготовок и деталей из листа

№	Перечень основных требований и условий
01	<b>Наименование единицы оборудования:</b> Дробеметная установка для очистки листовых заготовок и деталей из листов от окалины и коррозионных повреждений.
02	<b>Назначение:</b> Установка предназначена для очистки листовых заготовок и деталей из листов из углеродистых и легированных сталей от окалины и коррозионных повреждений перед началом механической обработки после термообработки и перед сдачей деталей на сборку.
03	<b>Область применения:</b> Установка используется для очистки углеродистых и легированных листовых заготовок размерами до 1600 x 3500 мм и готовых деталей из листа размерами 300 x 300 мм перед сборкой.
04	<b>Характеристика листов:</b> Очистке подвергаются углеродистые и легированные листовые заготовки размерами до 1600 x 3500 мм и готовые детали из листа размерами 300 x 300 мм.
05	<b>Описание конструктивно-компоновочной схемы единицы оборудования:</b> Установка представляет собой агрегатное устройство, обеспечивающее очистку листовых заготовок и деталей из листа в автоматическом режиме. Основой устройства является дробеметная установка. К дробеметной установке заготовки и детали подаются по входному рольгангу, а после очистки выходят на приемный рольганг. Установка должна включать в состав следующие основные узлы: <ul style="list-style-type: none"><li>- камера для очистки листов;</li><li>- входной и выходной рольганги длиной по 3-3,5 метра для перемещения листов через камеру очистки;</li><li>- устройство сдува дроби, предотвращающее выход (вынос) дроби за пределы камеры;</li></ul>

- дробеметные аппараты.  
 Количество дробеметных аппаратов выбирается при проектировании и должно обеспечивать равномерную очистку листов.

- система дробеобращения. Система должна обеспечивать сепарацию, очистку отработанной дроби и возврат очищенной дроби к дробеметным аппаратам и сбора отходов.

- электрооборудование должно обеспечивать работу установки в наладочном (ручном) и автоматическом режимах.

В комплект поставки установки должна входить пылеулавливающая вентиляционная установка.

**06 Технические характеристики заказываемой единицы оборудования:**

Характеристика	Значение
Размеры обрабатываемых листов	от 300 x 300 мм до 1600 x 3500 мм
Диапазон скоростей рольганга, м/мин	1,0...2,5
Регулировка скорости перемещения листов	бесступенчатая, регулируемая
Масса дроби, выбрасываемая дробеметным аппаратом, кг/мин	не менее 150
Скорость выбрасывания абразива из колеса турбины, м/сек	не менее 75
Привод колеса турбины	прямой, без ременной передачи
Остаточное содержание пыли в отводимом после фильтрующей установки воздухе мг/м <sup>3</sup>	не более 2,0
Общая мощность электродвигателей, не выше, кВт	60...80

Дробеметная установка должна быть оснащена устройством безопасности, обеспечивающим мгновенную остановку всех исполнительных механизмов при попадании обслуживающего персонала в рабочую зону.

**07 Система управления:**

Система управления должна удовлетворять следующим условиям:

1. Система управления должна обеспечивать возможность включения в ручном (наладочном) режиме всех систем установки как по отдельности, так и для их совместной работы.
2. Система управления должна обеспечивать работу установки в рабочем (автоматическом) режиме.
3. Система управления должна обеспечивать индикацию скорости движения заготовки при очистке и количество дроби, выбрасываемой каждым дробеметным аппаратом.
4. Система управления должна иметь счетчик рабочих часов.

**08 Комплектность поставки оборудования:**

В комплект поставки установки должны входить:

1. Дробеметная установка в комплекте с приводными входным и выходным рольгангами

	<p>длиной по 3 метра каждый и системой дробеобращения.</p> <p>2. Пылеулавливающая фильтровентиляционная установка</p> <p>3. Комплект запасных частей и принадлежностей (ЗИП) к дробеметной и пылеулавливающей установкам, согласованный с Заказчиком.</p> <p>4. Комплект быстроизнашивающихся деталей из расчета эксплуатации установки в течение 1 года при двухсменном режиме работы.</p> <p>5. Устройства безопасности,</p> <p>6. Комплект документации согласно разделу 12 настоящего задания.</p>
09	<p><b>Требования к энергоносителям:</b></p> <p>1. Питание электрооборудования установки производится от трёхфазной сети переменного тока напряжением 380 В, 50Гц.</p> <p>2. Давление в сети сжатого воздуха <math>0,5 \pm 0,05</math> Мпа.</p>
10	<p><b>Условия контроля и приемки оборудования:</b></p> <p>Окончательная приёмка – на предприятии Заказчика по согласованной программе. Программа приёмо-сдаточных испытаний передаётся Поставщиком Заказчику за 1-1,5 месяца до отгрузки оборудования.</p>
11	<p><b>Дополнительные условия:</b></p> <p>1. Срок изготовления установки не более 6 месяцев от даты заключения договора на поставку.</p> <p>2. Гарантийный срок эксплуатации дробеметной и пылеулавливающей установки не менее 18 месяцев.</p>
12	<p><b>Перечень поставляемой документации:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- руководство по эксплуатации и техобслуживанию оборудования на русском языке;</li> <li>- сборочный чертеж,</li> <li>- спецификация электрооборудования со схемой,</li> <li>- паспорт на установку,</li> <li>- перечень быстроизнашивающихся деталей станка,</li> <li>- схема смазки,</li> <li>- чертежи узлов,</li> <li>- электросхемы,</li> <li>- схемы расположения концевиков,</li> <li>- пневмосхемы;</li> <li>- сертификат соответствия ГОСТ Р;</li> <li>- сертификат качества;</li> <li>- перечень запасных частей;</li> </ul> <p>Вся документация должна передаваться Заказчику на CD-1 экз. (в формате Acrobat Reader) и на бумажном носителе – 3 экз. Вся документация должна быть оформлена на русском языке.</p>
13	<p><b>Требования к производителю оборудования:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- производитель должен иметь необходимые лицензии на производство оборудования.</li> <li>- оборудование должно быть сертифицировано в установленном порядке.</li> </ul>


ОАО «ЗиО-Подольск»:


Главный инженер

Директор по развитию  
и инвестициям


Главный технолог –  
Заместитель Главного инженера

Заместитель главного инженера

  
А.Н.Рубцов

  
А.В. Кузнецов

  
В.М. Терехов

  
С. А. Николаев