

«Утверждаю»:

Главный инженер

ОАО «Машиностроительный  
завод «ЗиО-Подольск»

А.Н.Рубцов

августа 2013 год



## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № ЗиО 41- 56/А

на высоковакуумный фильтровентиляционный агрегат для удаления абразивной пыли и сварочного аэрозоля.

№	Перечень основных требований и условий															
01	<b>Наименование единицы оборудования:</b> Высоковакуумный фильтровентиляционный агрегат.															
02	<b>Назначение:</b> Высоковакуумный фильтровентиляционный агрегат предназначен для очистки воздуха от пыли и различных видов дыма, сварочной аэрозоли, образующихся при проведении абразивной зачистки сварных швов внутри корпуса парогенератора и сварочных работ, включая труднодоступные и замкнутые пространства.															
03	<b>Область применения:</b> Используется для вытяжки и фильтрации воздуха от абразивной пыли, мелкой стружки и сварочных аэрозолей, образующихся во время сварки и механической обработки (зачистки) сварных швов внутри корпуса парогенератора на участке чистой сборки парогенераторов и после приварки донных к корпусу парогенератора.															
04	<b><u>Технические характеристики установки</u></b> <table data-bbox="145 1675 1469 2096"><tbody><tr><td data-bbox="145 1675 239 1727">4.1</td><td data-bbox="242 1675 1133 1727">Максимальная производительность, м<sup>3</sup>/час</td><td data-bbox="1136 1675 1469 1727">не менее 3500</td></tr><tr><td data-bbox="145 1731 239 1816">4.2</td><td data-bbox="242 1731 1133 1816">Номинальная производительность на вытяжной воронке, м<sup>3</sup>/час</td><td data-bbox="1136 1731 1469 1816">не менее 300</td></tr><tr><td data-bbox="145 1821 239 1872">4.3</td><td data-bbox="242 1821 1133 1872">Максимальное разрежение на вытяжной воронке, Па</td><td data-bbox="1136 1821 1469 1872">не менее 8500</td></tr><tr><td data-bbox="145 1877 239 1928">4.4</td><td data-bbox="242 1877 1133 1928">Номинальная потребляемая электрическая мощность</td><td data-bbox="1136 1877 1469 1928">не более 8 кВт</td></tr><tr><td data-bbox="145 1933 239 2096">4.5</td><td data-bbox="242 1933 1133 2096">Способ очистки фильтрующих элементов</td><td data-bbox="1136 1933 1469 2096">Механический, пневматическими вращающимися соплами</td></tr></tbody></table>	4.1	Максимальная производительность, м <sup>3</sup> /час	не менее 3500	4.2	Номинальная производительность на вытяжной воронке, м <sup>3</sup> /час	не менее 300	4.3	Максимальное разрежение на вытяжной воронке, Па	не менее 8500	4.4	Номинальная потребляемая электрическая мощность	не более 8 кВт	4.5	Способ очистки фильтрующих элементов	Механический, пневматическими вращающимися соплами
4.1	Максимальная производительность, м <sup>3</sup> /час	не менее 3500														
4.2	Номинальная производительность на вытяжной воронке, м <sup>3</sup> /час	не менее 300														
4.3	Максимальное разрежение на вытяжной воронке, Па	не менее 8500														
4.4	Номинальная потребляемая электрическая мощность	не более 8 кВт														
4.5	Способ очистки фильтрующих элементов	Механический, пневматическими вращающимися соплами														

	<p>4.6 Количество входных патрубков</p> <p>4.7 Длина вытяжного шланга для каждого патрубка, п.м.</p> <p>4.8 Диаметр гибкого вытяжного шланга, мм</p> <p>4.9 Подвод сжатого воздуха для очистки фильтра, МПа</p> <p>4.10 Эффективность фильтрации для частиц размером &gt;0,2-2 мкм, не менее</p> <p>4.11 Объем бункера-накопителя, л</p> <p>4.12 Режим работы по ГОСТ 28173-89</p>	<p>2</p> <p>30</p> <p>80</p> <p>0,4...0,6</p> <p>99,9%</p> <p>не менее 40</p> <p>S1 (продолжительный)</p>
05	<p><b>Описание конструктивно-компоновочной схемы единицы оборудования:</b></p> <p>5.1. Установка должна быть выполнена в виде единого блока, объединяющего бункер-накопитель для сбора пыли, фильтр, вентилятор, пульт управления.</p> <p>5.2. Установка должна иметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- систему световой индикации предельной загрязненности фильтра;</li> <li>- систему автоматической очистки фильтрующих элементов;</li> <li>- плавную электронную регулировку производительности;</li> <li>- электронную систему защиты двигателя от перегрузок;</li> <li>- штатный влагомаслоотделитель в пневматической системе установки;</li> <li>- приспособления (рым-болты, такелажные скобы и т.п.) для перемещения аппарата краном;</li> <li>- устройство для закрепления вытяжной воронки с помощью магнита на углеродистых материалах и вакуумное крепление на немагнитных материалах в зоне сварки (зачистки).</li> </ul> <p>5.3. Установка должна предусматривать возможность установки как стационарно, так и в мобильном варианте в объеме промышленного помещения.</p>	
06	<p><b>Условия эксплуатации, режим работы установки.</b></p> <p>6.1. Эксплуатация установки осуществляется в производственном помещении (в цехе) при нормальных условиях по температуре, влажности и давлению.</p> <p>6.2 Режим работы установки – двухсменный.</p>	
07	<p><b>Комплектность поставки оборудования:</b></p> <p>В комплект поставки установки должны входить:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Высоковакуумный фильтровентиляционный агрегат в комплекте с двумя гибкими шлангами длиной 30 метров каждый.</li> <li>2. Комплект вытяжных воронок (по числу шлангов) с магнитным устройством крепления в зоне сварки (зачистки).</li> <li>3. Комплект вытяжных воронок (по числу шлангов) с вакуумным устройством крепления в зоне сварки (зачистки).</li> <li>4. Комплект документации согласно разделу 09 настоящего задания.</li> </ol>	

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № ЗиО 41- 56/А на высоковакуумный фильтровентиляционный агрегат для удаления абразивной пыли и сварочного аэрозоля.**

**СОГЛАСОВАНО:**

Главный сварщик

А.И.Морозов

Главный энергетик

Н.Д.Гудков

Начальник цеха №7

А.М.Смирнов

Руководитель проекта ПСР

Е.В.Хмелявский