

«УТВЕРЖДАЮ»

ОАО «Машиностроительный завод

«Эно-Подольск»

Главный инженер

А. Н. Рубцов

« 31 » 07 2014г

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № ЭНО-41-71

на закупку комплекта оборудования для тарированной
затяжки резьбовых соединений.

г. Подольск

2014г.
СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

- Подраздел 1.1. Наименование
- Подраздел 1.2. Сведения о номенклатуре
- Подраздел 1.3. Код ОКП

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- Подраздел 4.1. Основные технические характеристики
- Подраздел 4.2. Требования к конструкции
- Подраздел 4.3. Требования к эксплуатации
- Подраздел 4.4. Требования к комплектности
- Подраздел 4.5. Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СЪЕДИНЕНИЯ И ПРИБОРЫ

- Подраздел 5.1. Порядок сборки и проверки
- Подраздел 5.2. Требования по передаче заказчику технической документации

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 7. СПЕЦИАЛЬНЫЕ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Комплект оборудования для тарированной затяжки резьбовых соединений.

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Поставляемое оборудование должно быть новым, (не бывшим в употреблении, не восстановленным), не являться выставочным образцом, свободным от прав третьих лиц

Подраздел 1.3 Код ОКП

Гидроприводы и гидравтоматика - 414000

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Оборудование предназначено для затяжки и раскручивания гаек крепления крышки гидрокамеры черт. 93.3185.02СБ перед гидровытанием в соответствии с эскизом 93.3185.02/1СБ.
Приложение: эскиз узла 93.3185.02/1СБ с входящими деталями на 5 листах.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Климатическое исполнение оборудования У по ГОСТУ 15150-69, категория размещения оборудования при монтаже и эксплуатации №3 по ГОСТУ 15150-69,
Место эксплуатации - производственное здание (цех),
категория размещения по пожаро и взрывоопасности Д по НПБ-105-2003.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Основные технические характеристики

№	Наименование характеристик	Значения
1	Диаметр резьбы, мм	М45-7Н
2	Размер гайки под ключ, мм	70
3	Минимальное расстояние между соседними гайками, мм	14,5
4	Максимальный крутящий момент затяжки исполнительного механизма (ключа), кгсм	540
5	Длина соединительных шлангов между ключом и гидростанцией, м	4,5
6	Привод гидростанции электрический.	
7	Максимальное рабочее давление, Бар	700

Подраздел 4.2. Требования к конструкции

Комплекты оборудования для наружной лампы разъемных соединений должен состоять из неполнотельного механизма-ключа — 2 шт., сваренных соединительных гидравлических шлангов — 2 шт., гидростанция с электрическим приводом.

Ключи должны иметь крупноподъёмный храповой механизм, сваренный гидравлический толкатель для обеспечения максимальной производительности затяжки, корпус гидростанции не должен являться опорным элементом, так же ключи должны быть оборудованы антигидроисонным механизмом (блокиратором обратного хода) предотвращающим релаксационный момент шпилек. Ключи должны иметь разгрузочный и обтечный корпус одинаковой толщины по всей длине без выступающих частей, иметь автоматическую фиксацию на затягиваемой гайке без необходимости удерживания его руками. Момент затяжки, создаваемый ключами, должен лежать в плоскости параллельной плоскости фланца и находиться от него на расстоянии, не превышающим высоту гайки. Конструкция ключей должна предусматривать гидравлическое демпфирование нагрузок без применения механических амортизаторов. Разблокировка ключей должна производиться нажатием одной кнопки без применения дополнительных внешних инструментов.

Соединительные шланги должны иметь: крепления к ключам и гидростанции, позволяющие многократно и течения короткого времени осуществлять подключение, устройства предотвращающие вытекание масла при их отсоединении, несколько арматурных слоев, обеспечивающих минимальное давление разрыва 2800 Бар. Соединение ключей со шлангами должно допускать поворот в двух плоскостях на углы 360 и 180 градусов.

Гидростанция должна обеспечивать плавное регулирование момента затяжки, обеспечивать 100% повторяемость момента затяжки при одном и том же положении регулирующих органов, потреблять не должна превышать ± 2 кгсм. Для повышения производительности, гидростанция должна иметь минимум два режима подачи рабочей жидкости, большой расход на малом давлении и меньший расход при максимальном давлении, режимы должны переключаться автоматически. На гидростанции должна быть жестко закреплена таблица с переводом давления в момент затяжки. Максимальный момент затяжки должен обеспечиваться при давлении в системе не более 690 Бар. Гидростанция должна обеспечивать работу одновременно с двумя ключами, при условии обеспечения равных моментов затяжки на каждом. Гидростанция должна иметь запас масла обеспечивающий ее бесперебойную работу в течение года в штатном режиме.

Подраздел 4.3. Требования к электропитанию

Питание электрической сети

— однофазное
(IP+IN+IE);

Напряжение сети, В - 220^{+15%..-10%} ;
Частота питающей сети, Гц - 50.

Подраздел 4.4 Требования к комплектности

Комплект оборудования должен состоять из 2-х ключей, 2-х сваренных соединительных гидравлических шлангов, гидростанции, а также включать в себя быстроснашиваемые запасные части и расходные материалы на гарантийный период - 12 месяцев, а так же инструмент и приспособления для обслуживания.

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Поставщик должен нести перед Заказчиком ответственность за потерю комплектующих и сохранность оборудования как следствие неправильной и небрежной упаковки.

Оборудование должно быть поставлено в упаковке, обеспечивающей сохранность оборудования от повреждений при перевозке его автомобильным или смешанным транспортом. Каждое место должно быть снабжено упаковочным листом с указанием № номера контракта, количества мест, номера места, спецификации и веса. Поставщик несет ответственность перед Заказчиком за порчу оборудования вследствие некачественной или ненадежной упаковки.

Должна быть предусмотрена отдельная упаковка для ключа для его хранения у Заказчика и транспортировки его к рабочему месту.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Предварительная сдача производится на территории продавца по согласованной проформе.

Окончательная приемка осуществляется на территории заказчика после обучения специалистов управлению по согласованной программе.

Оборудование считается прошедшим приемо-сдаточные испытания, если оно произведено затяжку и раскручивание гаек крепления двух крышек по эскизу 93.3185.02/1СВ.

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технической документации

5.2.1. Полный комплект технической документации на русском языке, необходимый для технического обслуживания и ремонта оборудования тарированной затяжки в электронном виде (в 1 экз.) и на бумажном носителе.

5.2.2. Документация должна содержать:

- паспорт или документ его замены/опции;
- техническое описание;
- инструкция по эксплуатации;

- инструкция по монтажу;
- инструкция по техническому обслуживанию и ремонту;
- чертежи общего вида и основных узлов;
- пневматические, гидравлические схемы и спецификации к ним;
- схемы системы связи;
- паспорта (или другие документы) на комплектующие;
- электрическую схему со спецификацией к ней;
- при наличии пневматических, гидравлических элементов документация должна содержать схемы и спецификации к ним;

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Оборудование должно обеспечивать безопасные условия работы оператора. Оборудование должно обеспечивать электробезопасность в соответствии с действующими на территории РФ нормативными документами. Требования, связанные с обеспечением безопасных условий труда и особенностей монтажа оборудования, влияющих на безопасность, должны быть изложены в инструкции по эксплуатации.

РАЗДЕЛ 7. СПЕЦИАЛЬНЫЕ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ.

Поставщик должен иметь сертифицированную производителем оборудованием сервисную службу в РФ или гарантировать предоставление сервисных услуг в срок не более 3 суток с момента письменного обращения заказчика. Гарантийное обслуживание должно составлять: не менее - 1 год, на электронные части - 2 года. Срок поставки с момента перечисления аванса - 60 дней. Оборудование должно быть сертифицировано в установленном в РФ порядке.

Главный технолог-зам. главного инженера

В.М. Терехов.

Согласовано:

Зам / Главный конструктор-начальник Департамента

Кавалев
В.Б. Френкель.

Начальник инструментального производства

В.И. Харченко
30.07.14

Зам. гл. технолога

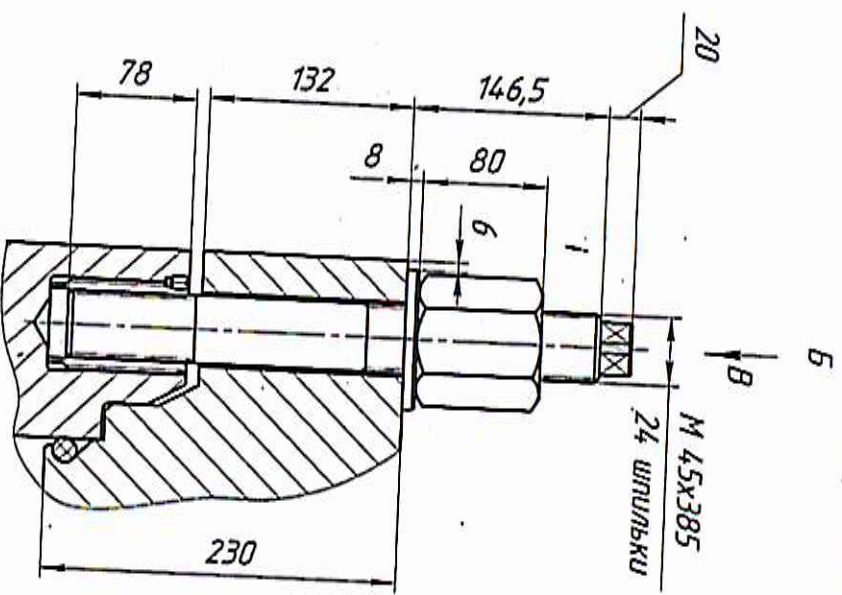
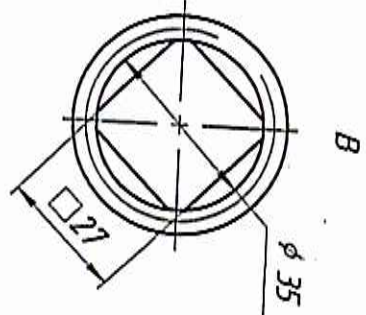
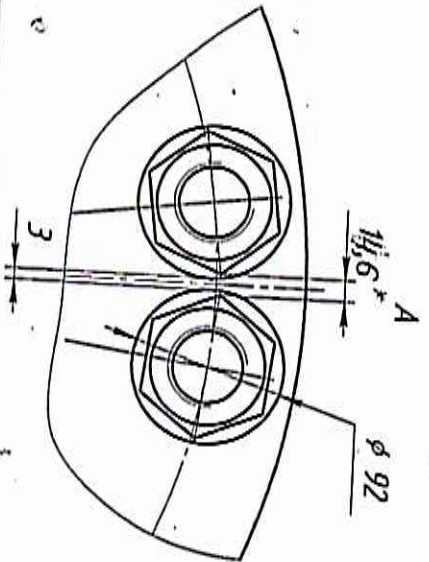
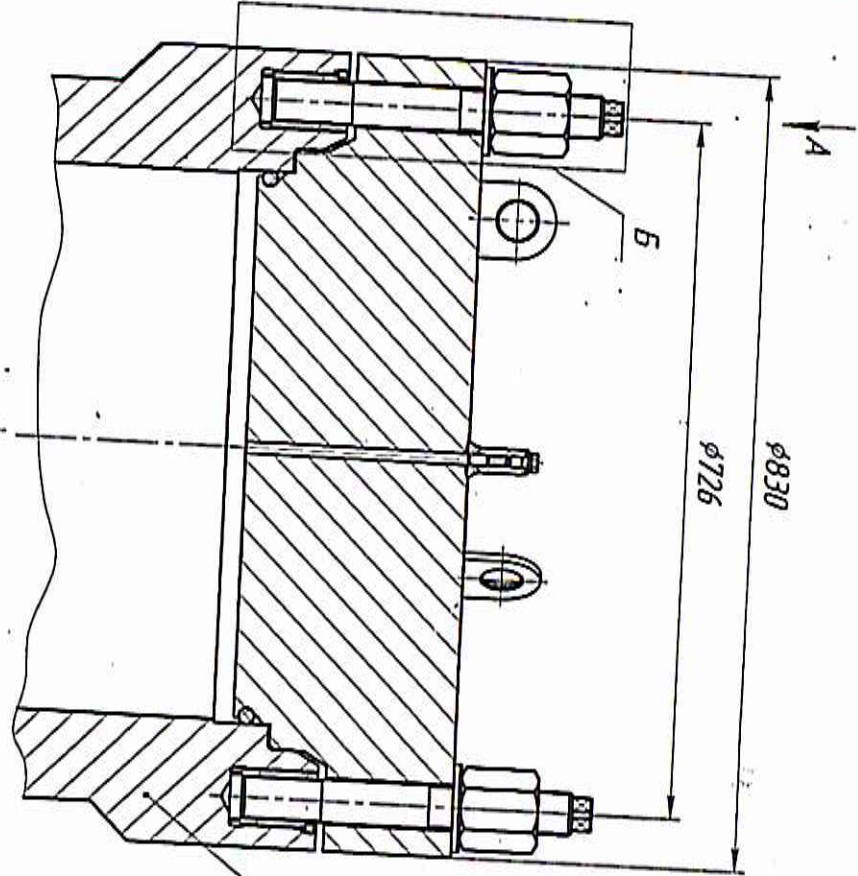
Е.З. Магур.

И.В. Букина
30.07.14

Е.В. Морозов
30.07.14

93318502/КБ

Инд. № подл.	Лист в докум.	Взам. инд. №	Инд. № докум.	Лист в докум.
Специал. №			Лист в докум.	



1 По данному чертежу производится изготовление крышки на диаметр для изготовления гидроцилиндра
 2 Крышка на крыше №0-342 *B кран с учетом конструктивных данных изделия изготавливается Р-269 МЛ

Исполнитель	№ докум.	Лист	Дата	Установка крышки на поперёк гидроцилиндра при изготовлении	Лист	Итого	Итого
Проверил	Формат	Лист	Дата				
Лист	Корректно	№	Итого	Итого	Лист	Итого	Итого
Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого

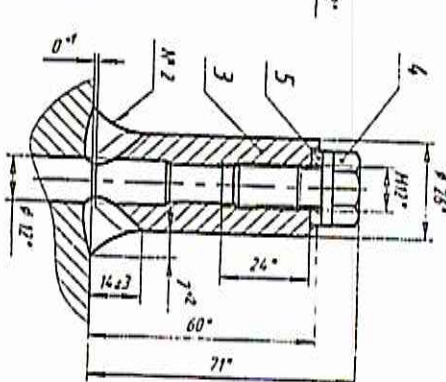
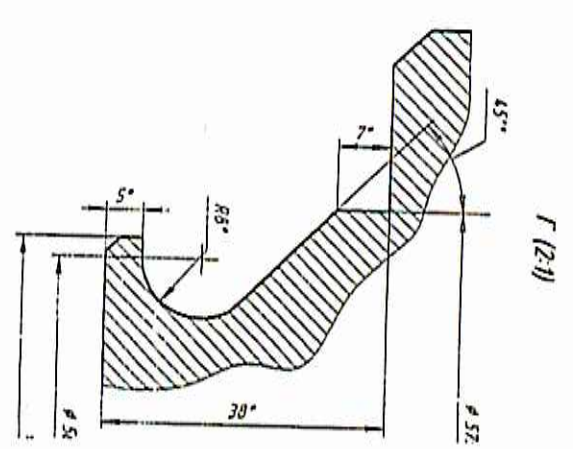
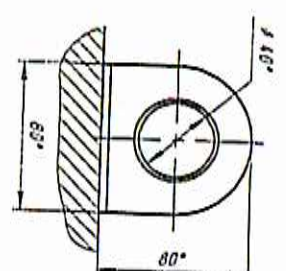
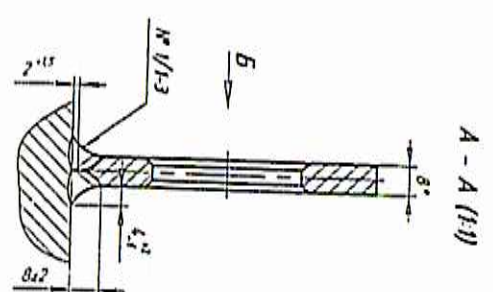
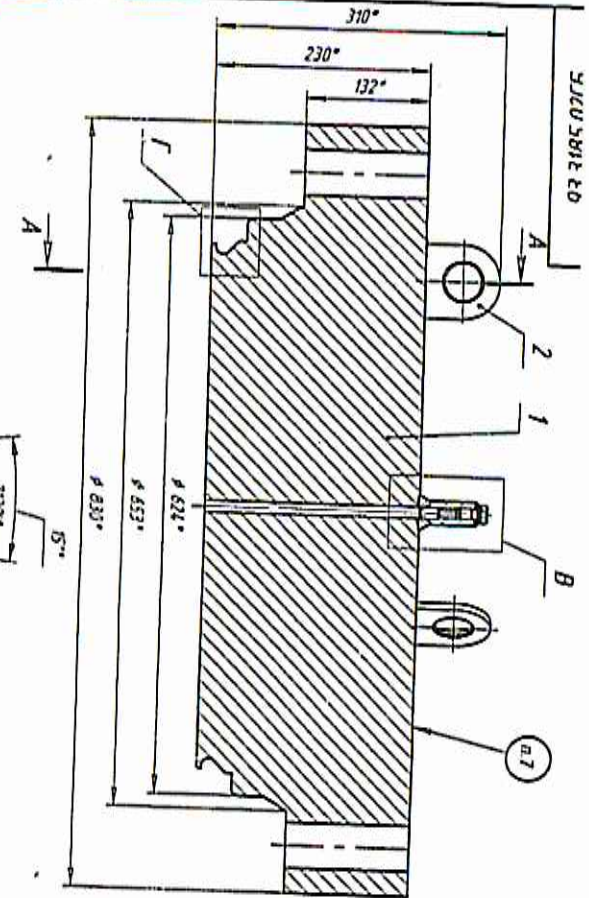
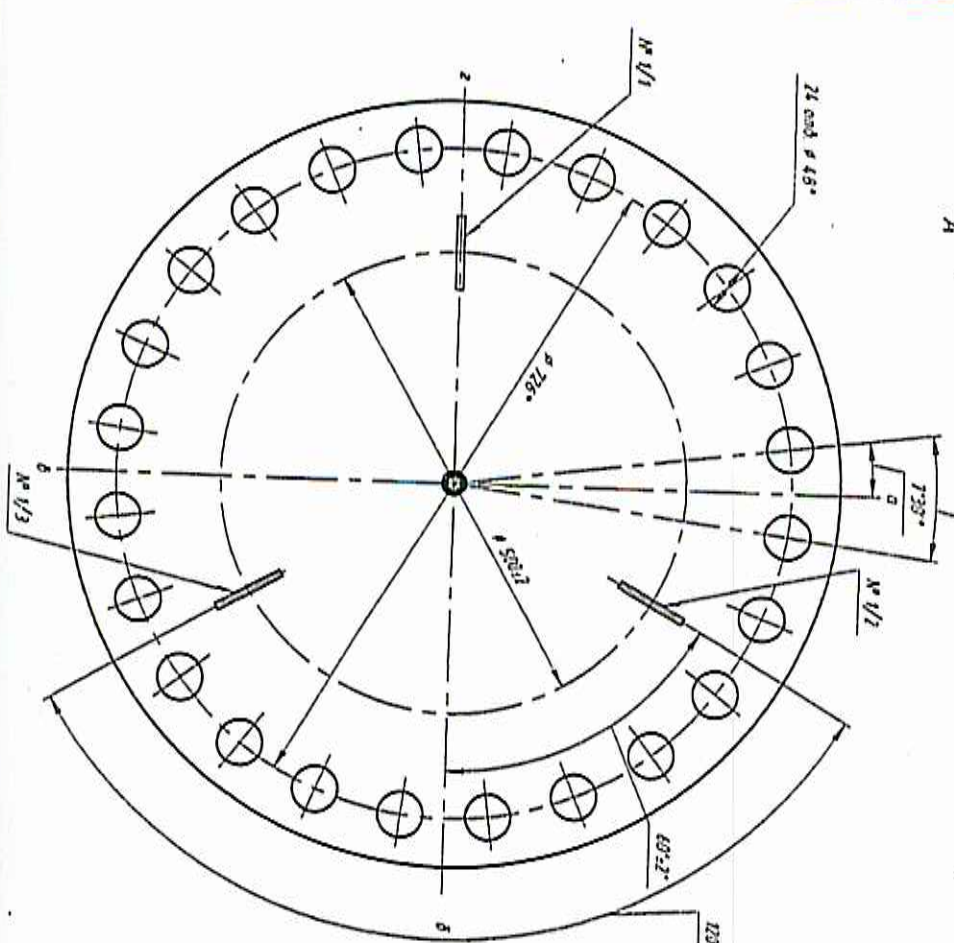
93318502/КБ

ИК "ЭИМАР"

* 2005/14

Корректно

Формат А3



1. Размеры для справок.
2. Размеры соединений № 1/1-3 выполнены в соответствии с ГОСТ 5764 (кроме соединений № 2 выполненных в соответствии с ГОСТ 14771-74).
3. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
4. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
5. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
6. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
7. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
8. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
9. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
10. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
11. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
12. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
13. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
14. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
15. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
16. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
17. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
18. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
19. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
20. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
21. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
22. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
23. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.
24. Конструкция фланца фланца дана по ГОСТ 584-80 и ГОСТ 14771-74.

Годы выпуска		№ документа		Исполнение	
Год	№ документа	Исполнение	Год	№ документа	Исполнение
1974	93.3185.026	1	1974	93.3185.026	1
1975			1975		
1976			1976		
1977			1977		
1978			1978		
1979			1979		
1980			1980		
1981			1981		
1982			1982		
1983			1983		
1984			1984		
1985			1985		
1986			1986		
1987			1987		
1988			1988		
1989			1989		
1990			1990		
1991			1991		
1992			1992		
1993			1993		
1994			1994		
1995			1995		
1996			1996		
1997			1997		
1998			1998		
1999			1999		
2000			2000		
2001			2001		
2002			2002		
2003			2003		
2004			2004		
2005			2005		
2006			2006		
2007			2007		
2008			2008		
2009			2009		
2010			2010		
2011			2011		
2012			2012		
2013			2013		
2014			2014		
2015			2015		
2016			2016		
2017			2017		
2018			2018		
2019			2019		
2020			2020		

Крышка в сборе
 Сборочный чертёж

93.3185.026
 744
 1