

УТВЕРЖДАЮ

Исполнительный директор по
Кировскому филиалу
ООО «Механик»



Техническое задание

На приобретение намоточной станции для СКШ-3 Кировского рудника КФ АО «Апатит».

| п/п № | Параметры требований к работам | Конкретные требования к работам, указываемые заказчиком |
|-------|---|--|
| 1 | Заказчик | Кировский филиал ООО «Механик», 184250, Мурманская обл., г. Апатиты, Промплощадка АНОФ-2, д.-89. |
| 2 | Наименование закупаемого оборудования | Станция намоточная. |
| 3 | Место поставки оборудования | Мурманская обл., г. Апатиты, Промышленная площадка АНОФ-2, д.89 (Ремонтно-механический цех). |
| 4 | Сроки поставки оборудования | 2020 год |
| 5 | Назначение оборудования | Перемотка конвейерной ленты в условиях подземных выработок Кировского рудника. |
| 6 | Требования по оказанию сопутствующих услуг, поставкам необходимых товаров, в т. ч. оборудования | Оборудование должно быть поставлено в полной комплектности. Для обеспечения доставки и монтажа устройства должны быть выполнены из составных частей с габаритами, не превышающими LxVxH-5100x2000x2500мм и иметь массу не более 6т. Устройства должны поставляться в полностью окрашенном виде, обеспечивающем требования эксплуатации. |
| 7 | Условия подбора оборудования | Два двухбарабанных намоточных устройства Требования к конструкции: Двухбарабанное намоточное устройство должно представлять собой металлическую конструкцию, на которой смонтирован электромеханический привод и установлены два барабана. Барабаны должны поочередно, в зависимости от того какой из них в данный момент задействован в работе, соединяться с приводом через цепную передачу. Конструкция барабанов двухбарабанного намоточного устройства должна быть выполнена таким образом, чтобы производить замену конвейерной ленты шириной 1200мм, толщиной 22мм, погонной массой 30 кг/м. Максимальный диаметр намотанной ленты на один барабан не должен превышать D _{нар} =8000мм и длину более L=500 м. Электромеханические привода двухбарабанных намоточных устройств должны обеспечивать необходимые силовые характеристики для наматывания и сматывания ленты на каждом из барабанов в следующих режимах: |

- Первый режим – режим намотки изношенной ленты при постоянном моменте на валу барабана. В этом режиме работы скорость намотки ленты определяется скоростью подачи ленты приводом конвейера, который при этом должен быть включен на работу с пониженной скоростью (не более 0,3м/с).

- Второй режим – режим сматывания новой ленты с барабана устройства и подачи ее в конвейер с постоянным небольшим моментом на валу барабана для поддержания ее натяжения. Скорость сматывания ленты определяется скоростью вытягивания ленты приводом конвейера, который при этом должен быть включен на работу с пониженной скоростью (не более 0,3м/с).

- Третий режим – режим ручного управления, когда барабан устройства вращается вперед или назад с постоянной частотой при нажатии оператором соответствующих кнопок на poste управления. Данный режим используется при запасовке новой ленты в барабан устройства.

Электромеханические привода должны быть оборудованы тормозами с возможностью ручного растормаживания.

Комплект устройств должен быть оборудован аварийными кнопками на каждом посту управления, доступ к которым возможен с уровня пола рудника. Посты управление должны быть расположены на раме каждого из устройств комплекта.

Требования к электрооборудованию:

Электропитание комплекта устройств должно осуществляться от сети переменного тока с напряжением 380В и частотой 50Гц, а пульты управления должны иметь напряжение не выше 42В.

Степень защиты электрооборудования должна быть не ниже IP54.

Пускорегулирующая аппаратура двухбарабанных намоточных устройств должна быть выполнена на основе частотного преобразователя и обеспечивать заданные режимы работы механизма, безударный пуск и остановку привода, все необходимые степени защиты.

Размещение электрооборудования должно обеспечивать удобство обслуживания, ремонта и монтажа.

Заземление электрооборудования должно быть выполнено согласно требований ПУЭ и ПБ 03-553-03.

Кабели и провода должны иметь негорючую изоляцию.

Технические характеристики двухбарабанных намоточных устройств:

Мощность привода не более 40 кВт.

Максимальное число оборотов барабана 5,73 об/мин.

Вращающий момент на барабане при работе в режиме сматывания 1994 Н·м.

Вращающий момент на барабане при работе в режиме намотки изношенной ленты 44339 Н·м.

Максимальное тяговое усилие на барабане:

при работе в режиме сматывания 3988 Н.

при работе в режиме намотки изношенной ленты 88660 Н.

| | | |
|----|--|--|
| | | Предельные отклонения величин от номинальных значений $\pm 15\%$. |
| 8 | Требования к качеству оборудования, конструкций, а также безопасности. | <p>Исполнение оборудования должно соответствовать ГОСТ15150-69 "Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории условия эксплуатации хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды".</p> <p>Температура: 0...+40°C.</p> <p>Относительная влажность: до 98%.</p> <p>Требования безопасности – оборудование должно соответствовать:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования». • "Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности". • "Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования". • "Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования. • ПБ 03-428-02 «Правила безопасности при строительстве подземных сооружений». • ПУЭ «Правила устройства электроустановок». • ПБ 03-553-03 «Единые правила безопасности при разработке рудных, нерудных и россыпных месторождений полезных ископаемых подземным способом». • Приводы исполнительных органов оборудования должны иметь предохранительные устройства, способные останавливать исполнительный орган при перегрузке, способной вызвать поломку оборудования или травмировать рабочего. • В конструкции оборудования должны быть предусмотрены устройства, исключающие самопроизвольное включение и (или) перемещение механизмов. |
| 9 | Порядок сдачи и приемки | Приемка поставляемого намоточного устройства осуществляется в соответствии с действующим законодательством, государственными стандартами. |
| 10 | Требования по передаче заказчику технических и иных документов при приемке | <p>Намоточное устройство должен комплектоваться пакетом технической документации для эксплуатации, обслуживания и устранения неисправностей оборудования в двух экземплярах на русском языке:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Паспорт • Общие указания по охране труда • Схема транспортировки и установки оборудования • Техническое описание (технические характеристики и конструкция оборудования) • Электрические схемы |

| | | |
|----|--|--|
| | | <ul style="list-style-type: none"> • Руководство по техническому обслуживанию • Инструкция по эксплуатации • Руководство по монтажу • Декларация о соответствии требованиям ТР ТС или ГОСТ Р |
| 11 | Требования по сроку гарантий на результаты работ | Гарантия на намоточное устройство – устанавливается в соответствии с гарантией, устанавливаемой изготовителем, но не менее 60 (шестидесяти) месяцев со дня поставки подъемника. |
| 12 | Доп требования к участникам размещения заказа | Отсутствие в реестре недобросовестных поставщиков |
| 13 | Представители Заказчика, уполномоченные решать вопросы в ходе работы | Солдатов Артем Андреевич ASoldatov@phosagro.ru Начальник ПТО Тел. +7(921) 033 68 99 |

Составил:

Вед. специалист ПТО



С.В.Егоров

Согласовано:

Главный специалист ПТО
КФ ООО «Механик»

 П.А. Кулаков

« » 2020

Согласовано:

Начальник ПТО
КФ ООО «Механик»

 А.А. Солдатов

« » 2020