


Согласовано:

Технический директор
ООО «Руссоль»

 _____ Грамма Р.В.
« 04 » 10 2024 г.

Утверждаю:

Директор

ООО «Руссоль»



_____ Черный С.В.

_____ 2024 г.

Техническое задание

На поставку конвейера винтового реверсивного
для подачи соли с сушиллки Ventilex на элеваторы Nerak WB370
в ЦПС Новомосковск

г. Оренбург 2024 г.

Техническое задание

на поставку конвейера винтового реверсивного
для подачи соли с сушилки Ventilex на элеваторы Nerak WB370
в ЦПС Новомосковск

1. Общие данные.

№ п/п	Перечень основных данных	Основные данные
1.1	Покупатель	ООО «Руссоль»
1.2	Объект поставки	Конвейер винтовой реверсивный. Количество конвейеров – 1 шт.
1.3	Назначение оборудования	Подача соли с сушилки Ventilex на элеваторы Nerak WB370 в отделении выварки соли ЦПС Новомосковск
1.4	Срок поставки	Не более 30 календарных дней
1.5	Комплектность поставки	1. Конвейер винтовой реверсивный (см. Приложение №1 к ТЗ). 2. Опоры конвейера (см. Приложение №1 к ТЗ). 3. Устройство отвода воды с присоединительными фланцами (см. Приложение №1 к ТЗ). 4. Патрубок с присоединительным фланцем (см. Приложение №1 к ТЗ). 5. Силиконовый шланг отвода воды с хомутами из нержавеющей стали для зажима на патрубке для слива воды. Длина шланга 5 м.
1.6	Место поставки и установки:	ЦПС Новомосковск ООО «Руссоль». Адрес: Тульская область, г. Новомосковск, ул. Свободы 29

2. Основные технические данные.

№ п/п	Наименование основного параметра и размера		Параметр
2.1	Производительность конвейера		Не менее 25 т/час
2.2	Ориентировочные технические характеристики конвейера		Тип корпуса – труба; Угол наклона установки конвейера к горизонту – 0°; Привод – мотор-редуктор мощностью не менее 5,5 кВт, частота вращения на выходе 39 об/мин, крутящий момент 1330 Нм, 230/400V, 50Hz, IP55
2.3	Продукт	Наименование	Соль пищевая выварочная экстра
		Насыпная плотность	В среднем 1,236 г/см ³
		Гранулометрический состав	Всегда разный: 1,2 мм - 0%; 0,8 мм - от 0 до 10%; 0,25 мм - от 75 до 90%; 0,2 мм - от 2 до 10%;

			пыль - до 6%.
		Температура	От 0°C до +70°C
		Влажность	От 0,05% до 0,1%
2.4	Материальное исполнение конвейера и дополнительных конструкций	Узлы и детали, контактирующие с продуктом, изготовить из коррозионностойкой стали AISI 316L, остальные узлы и детали изготовить из углеродистой стали с антикоррозийной покраской	
2.5	Место размещения конвейера	Отделение выварки соли. Температура помещения от 0°C до +40°C	
2.6	Требования к габаритным и установочным размерам конвейера	Габаритные и установочные размеры конвейера указаны в приложении №1 к Техническому заданию	

3. Требования к документации.

3.1 Вся документация на Оборудование должна быть представлена Покупателю в электронном виде и на бумажных носителях, на русском языке.

3.2 Комплект технической документации:

- паспорт на Оборудование, включающий все технические данные;
- руководство по эксплуатации;
- чертеж общего вида;

3.3 Техническая документация должна быть предоставлена совместно с поставляемым Оборудованием.

4. Требования к качеству.

Оборудование должно быть новым, не бывшим в употреблении, надлежащего качества, без повреждений и дефектов и изготовленным из новых деталей.

Трещины, не провары, прожоги в сварных швах не допускаются.

Поверхности металлоконструкций не должны иметь заусенцев, острых кромок (радиус скругления не менее 2 мм), сварочных брызг, прожогов, остатков флюса.

5. Требования к доставке.

5.1 Оборудование должно поставляться Покупателю разобранном на транспортабельные сборочные единицы, узлы и детали, упакованные в отдельные грузовые места. Порядок размещения и способ укладки продукции в таре должны определяться комплектовочно-отгрузочной ведомостью.

5.2 На каждое грузовое место должен быть составлен упаковочный лист с перечислением узлов, предметов, деталей и пр., упакованных в данном месте. Упаковочный лист должен быть уложен в каждое грузовое место.

5.3 Способ консервации и, при необходимости, упаковка сборочных единиц, узлов и деталей должны обеспечивать сохранность их при транспортировке, погрузочно-разгрузочных операциях и временном хранении до монтажа.

6. Гарантийные обязательства.

6.1 Поставщик должен гарантировать соответствие Оборудования требованиям, изложенным в настоящем техническом задании, при соблюдении потребителем условий хранения, монтажа, наладки и эксплуатации по технической документации поставщика.

6.2 Поставщик должен гарантировать качественную и безопасную работу Оборудования в течение 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию.

6.3 Гарантийный срок на отремонтированное или замененное по гарантии Оборудование или частей к нему, поставленных взамен дефектных, кроме входящих в комплект ЗИП, начинается отсчитываться заново с момента ввода Оборудования в эксплуатацию после его замены или ремонта.

7. Особые условия.

7.1 С момента подписания договора, все работы, связанные с исполнением технического задания, прямо не описанные в техническом задании, но требуемые нормативно-технической документацией и/или законами РФ, Поставщик выполняет самостоятельно и за счёт собственных средств.

7.2 В процессе выполнения работ по техническому заданию Поставщик, в случае необходимости, берёт на себя обязательство по выполнению необходимых работ по настоящему техническому заданию, за счёт собственных средств, а именно:

7.2.1 Работы по проектированию. В случае отсутствия проектной документации от Покупателя, Поставщик выполняет проектные работы самостоятельно, либо заказывает их в специализированной организации.

7.2.2 Закупка и доставка всех без исключения необходимых материалов, оснасток, инструментов, приспособлений, техники, в том числе непредусмотренных калькуляцией Поставщика.

7.2.3 Привлечение, при необходимости, специалистов субподрядных организаций.

8. Требования к проектированию и согласование проектной документации.

8.1 До подписания Договора обеими Сторонами, Поставщик обязан направить на согласование Покупателю чертежи общих видов поставляемого Оборудования с габаритными и присоединительными размерами. Чертежи должны быть подготовлены с учетом требований, указанных в настоящем Техническом задании (Приложение №1).

8.2 Покупатель в течение 5 календарных дней должен письменно согласовать предоставленные чертежи, либо направить мотивированный отказ с указанием перечня замечаний по чертежам. Поставщик должен устранить указанные замечания в течение 3 календарных дней с момента получения мотивированного отказа и направить исправленные чертежи повторно для согласования.

8.3 Чертежи, уведомление о согласовании и мотивированный отказ передаются по электронной почте, указанной в Договоре. Уведомление о согласовании и мотивированный отказ считаются полученными в день их отправления по электронной почте.

8.4 Доставленное Оборудование, изготовленное по несогласованным чертежам, считается не поставленным.

Разработал:


Инженер-конструктор ПТО



Айдаров Р.Р.

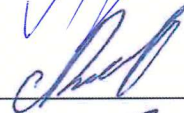
Согласовано:

Руководитель ПТО




Болотный Д.Н.

Начальник отделения выварки соли
ЦПС Новомосковск



Лагунов Р.А.

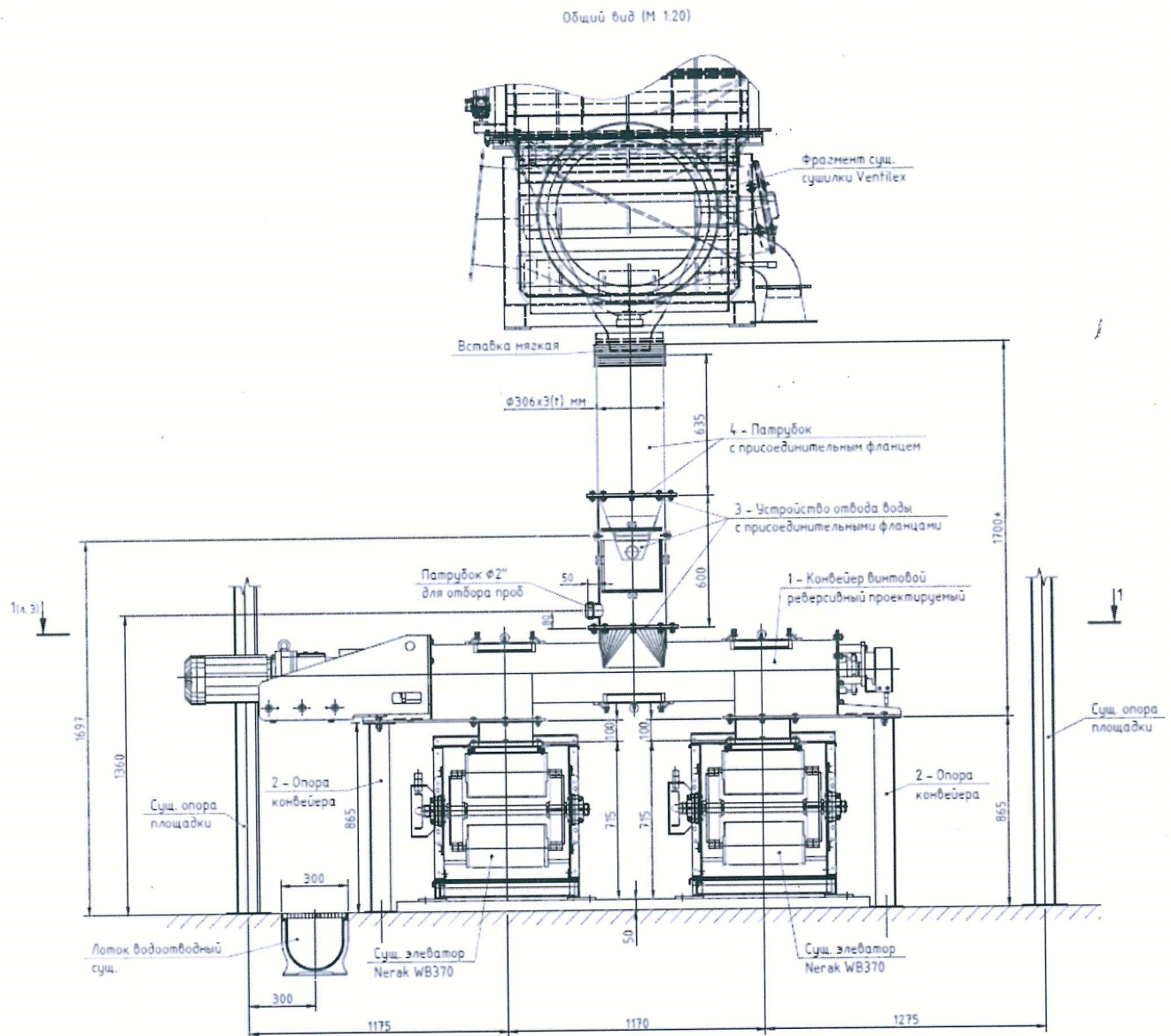
Главный механик ЦПС Новомосковск



Ишмухаметов И.Г.

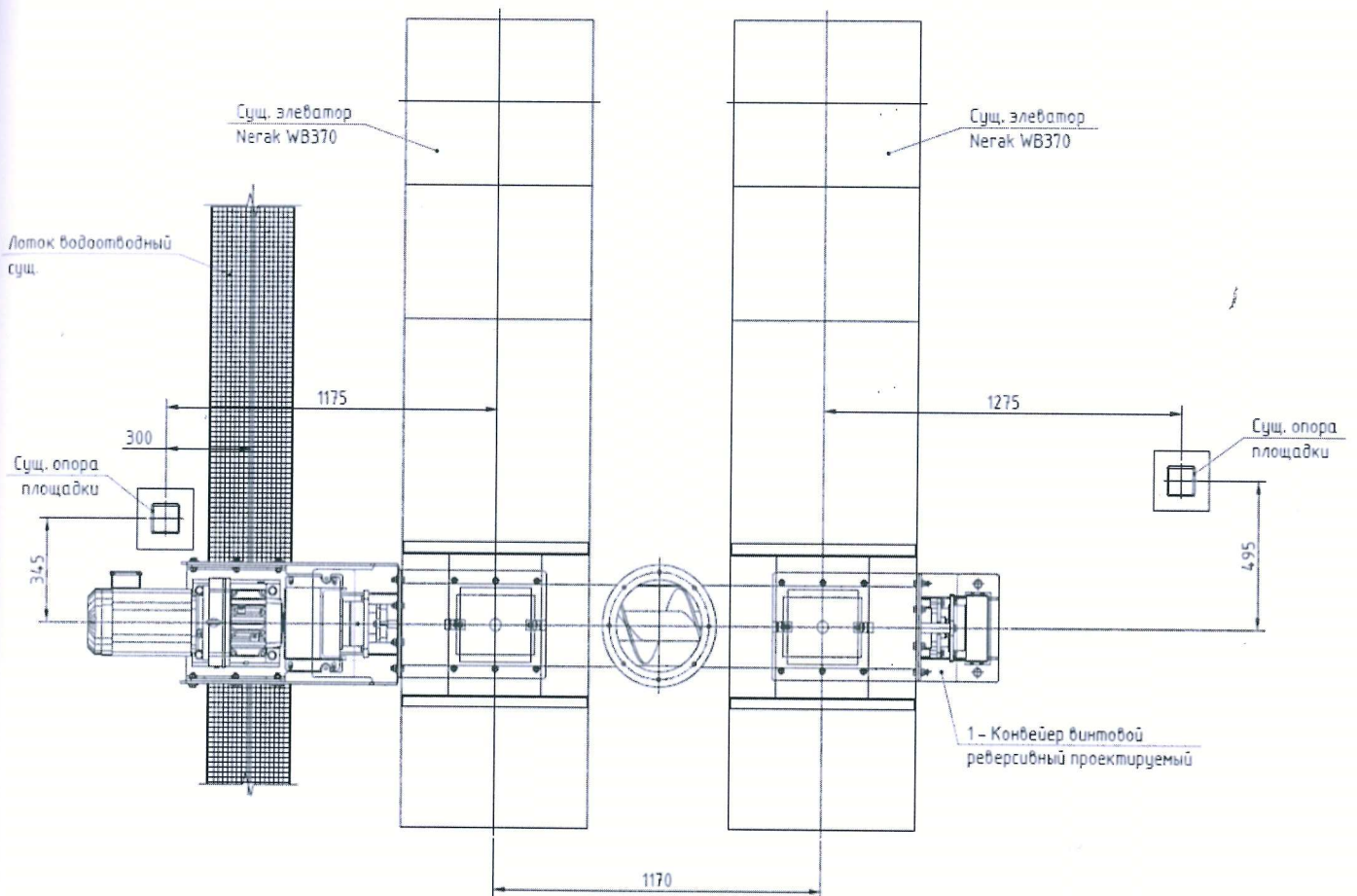
Приложение №1
к техническому заданию на поставку конвейера винтового реверсивного
для подачи соли с сушилки Ventilex на элеваторы Nerak WB370
в ЦПС Новомосковск

Расположение конвейера



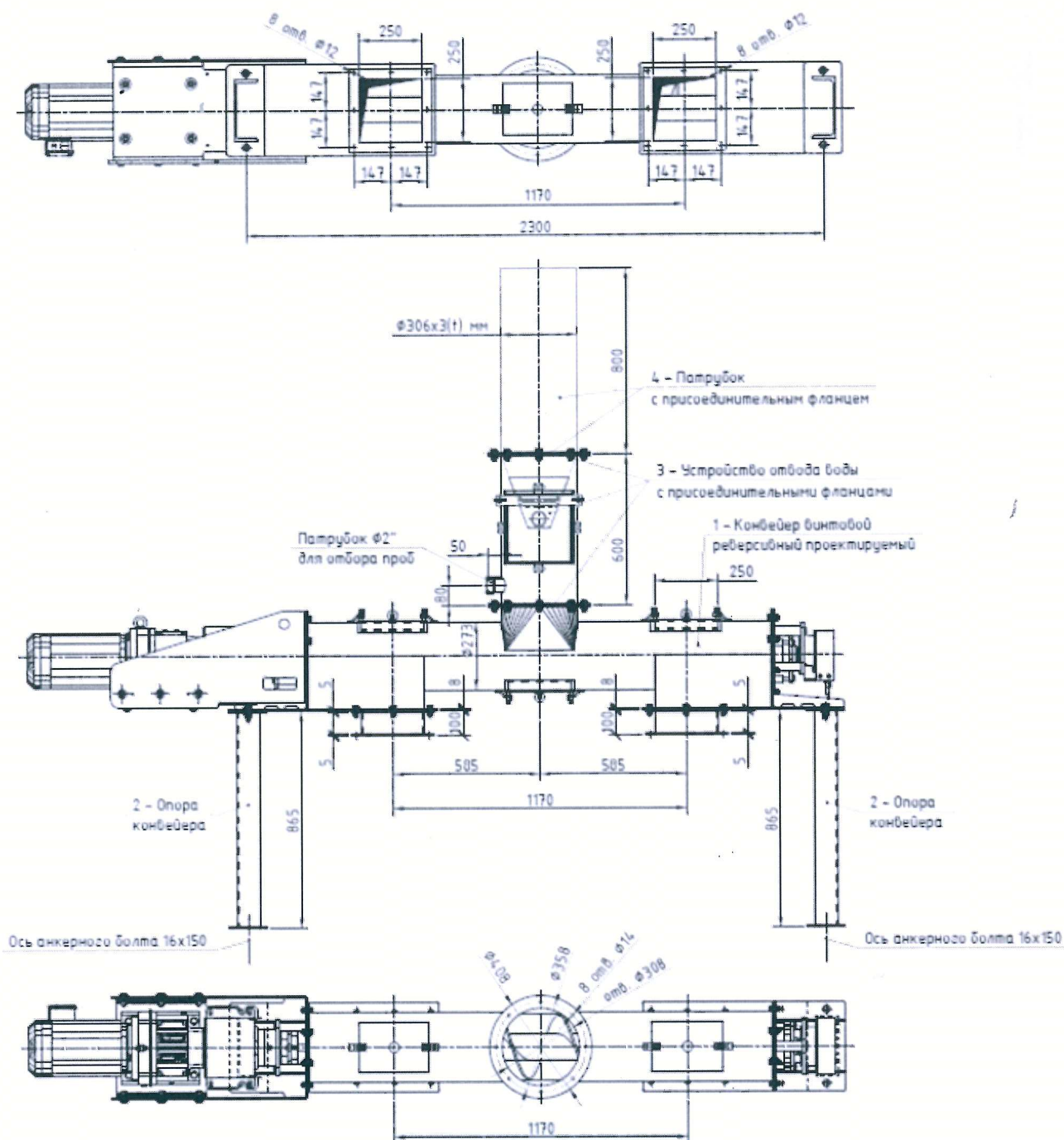
Расположение конвейера. Разрез 1-1

Разрез 1-1 (М 1:20)
(вид сверху)



Конвейер винтовой реверсивный. Общие виды конвейера

Конвейер винтовой реверсивный (М 1:20)

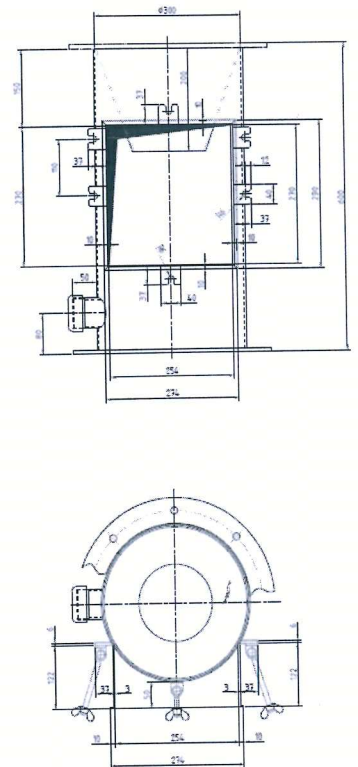
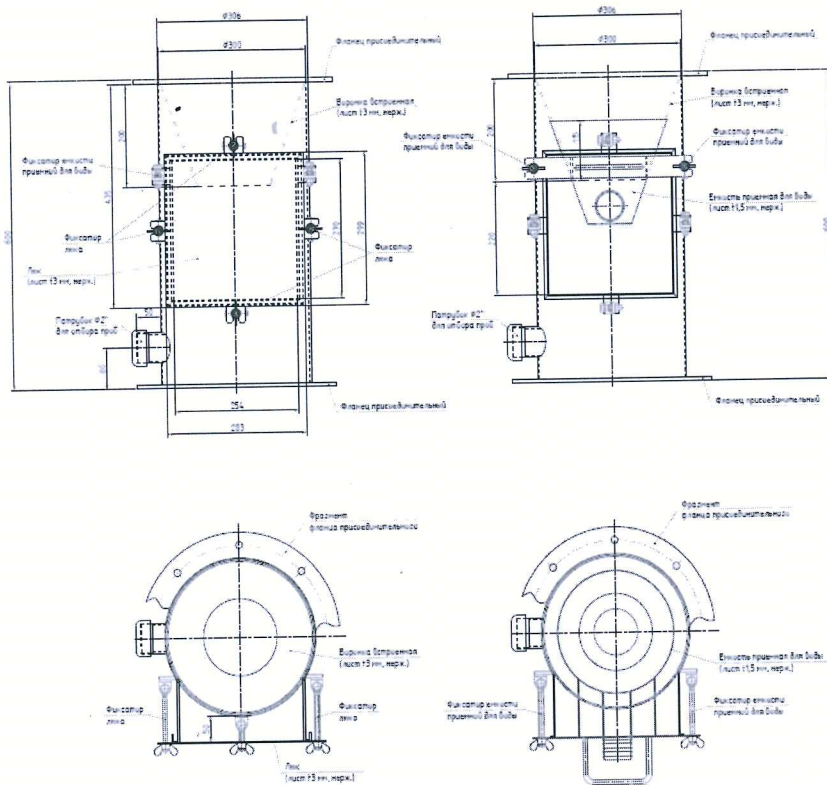


Технические характеристики

- конвейер винтовой реверсивный;
- производительность не менее 25 т/ч;
- мотор-редуктор мощностью 5,5 кВт, 39 об/мин, 1330 Нм;
- 230/400V, 50Hz, IP55.

Устройство отвода воды с присоединительными фланцами

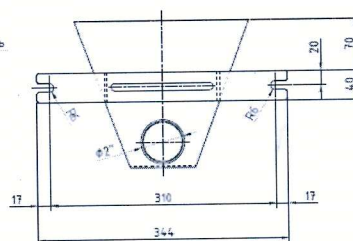
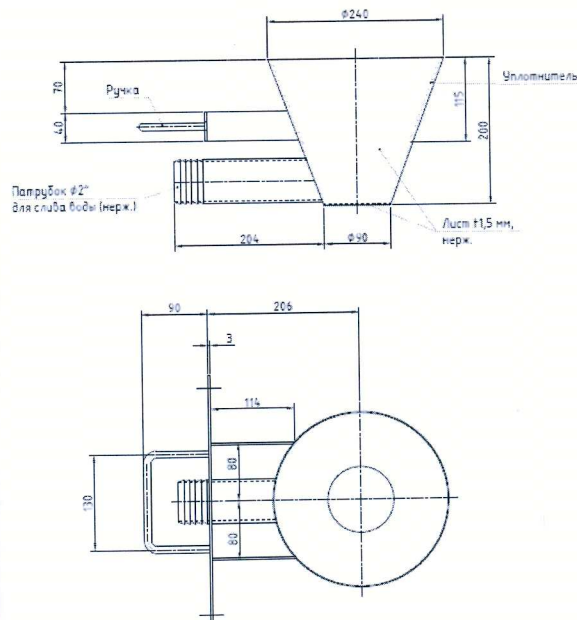
Устройство отвода воды при промывке сушилки (М 15)



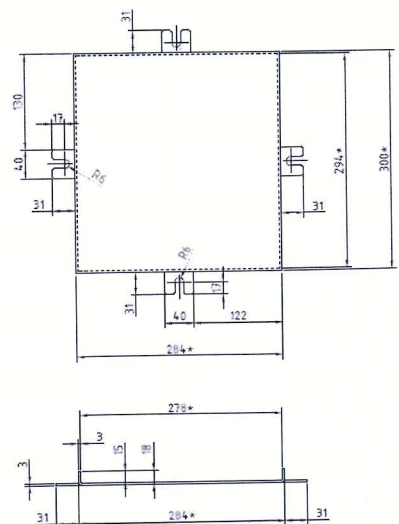
Примечания:
1. Конвейер винтовой реверсивный служит для подачи пищевой соли из сушилки на два элеватора, расположенных параллельно друг другу. Из сушилки пищевая соль подается на конвейер винтовой реверсивный и далее через два разгрузочных отверстия подается на один из элеваторов.
2. Емкость приемная для воды предназначена для приема воды при промывке сушилки и слива воды через патрубок $\Phi 2''$ во избежание попадания воды в винтовой конвейер.
Перед началом промывки сушилки, лик необходимо снять, поставить приемную емкость для воды под воронку, как показано на чертеже, и закрепить емкость с помощью фиксаторов, к патрубку $\Phi 2''$ подсоединить шланг для отвода воды. Между воронкой и приемной емкостью необходим уплотнитель для исключения просачивания воды между ними. При отсутствии необходимости промывки сушилки, приемная емкость не устанавливается и конструкция закрыта ликом с помощью фиксаторов. Между конструкцией и ликом необходим уплотнитель для исключения просачивания солевой пыли между ними.
3. Патрубок $\Phi 2''$ для отбора проб изготовить с глухой закручивающейся крышечкой (нержавеющая сталь).

Емкость приемная для воды. Люк

Емкость приемная для воды (М 15)



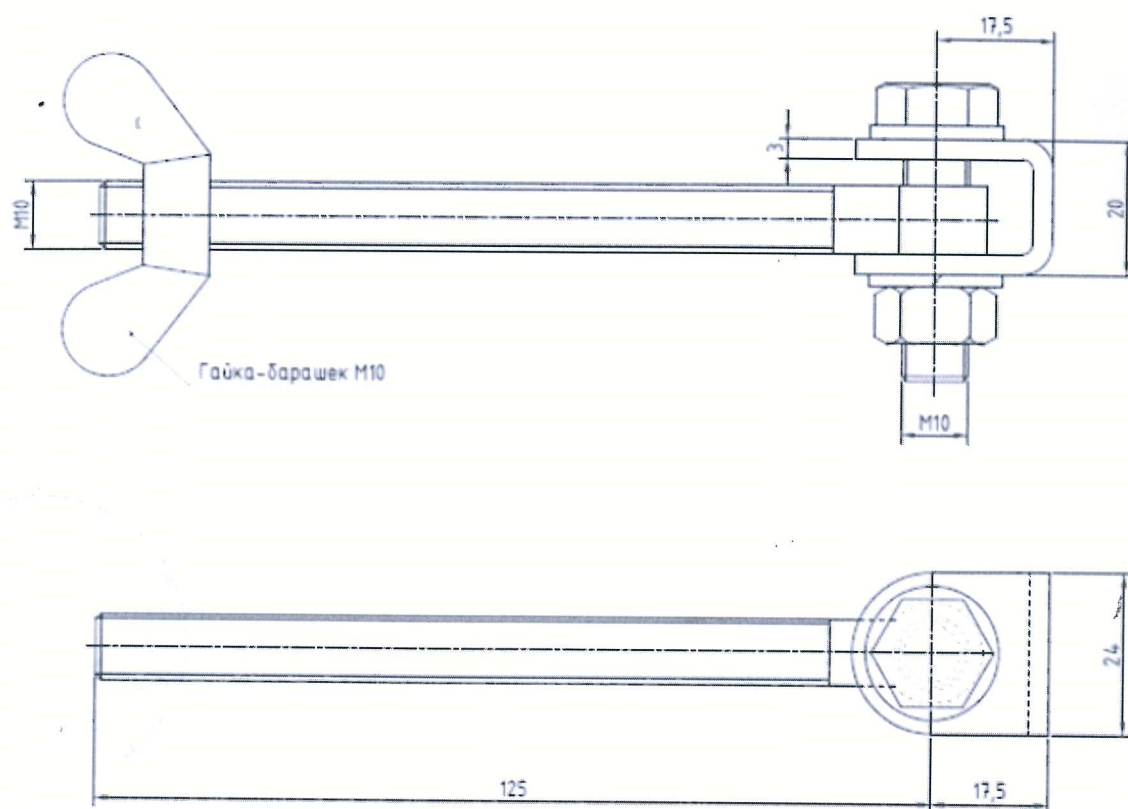
Люк (М 15)



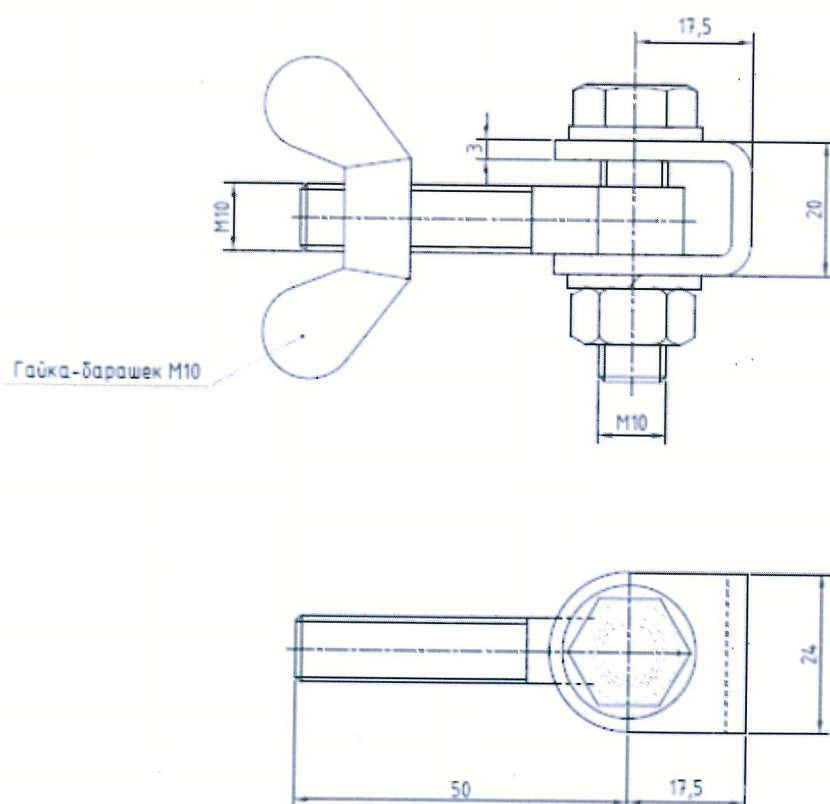
* Размер уточнить в зависимости от уплотнителя.

Фиксаторы

Фиксатор длинный, 4 шт. (М 1:1)



Фиксатор короткий, 2 шт. (М 1:1)



Прошито, пронумеровано, скреплено
печатью 10 (десяти) листа/-ов

Директор ООО «Руссоль»

Черный С. В.

