

УТВЕРЖДАЮ

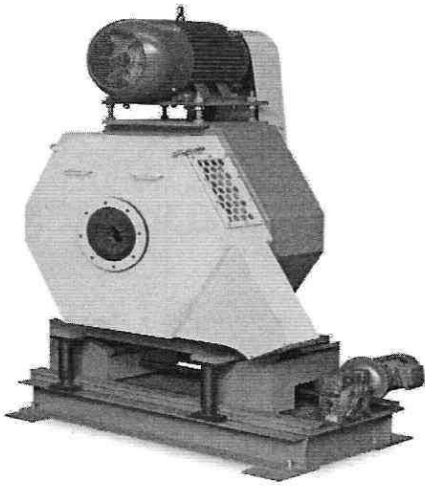
Исполнительный директор

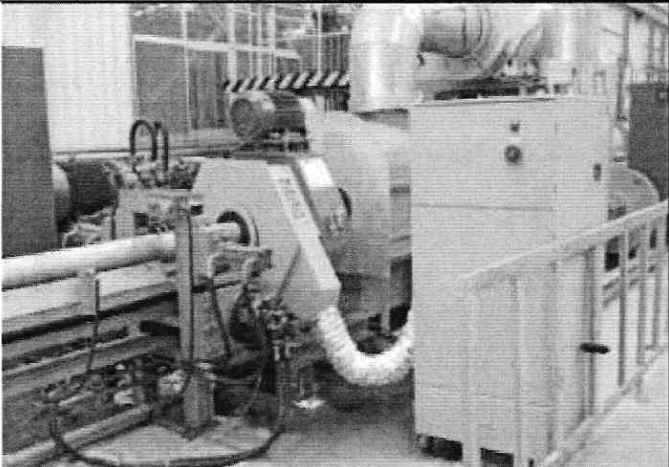
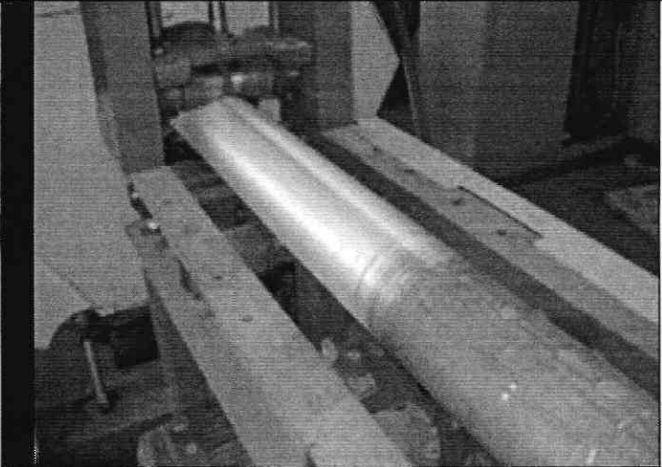
ООО «ЗАП «Реалит»

____ М.Н. Зорин

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На закупку и поставку «под ключ» установки щеточной машины для пресса экструдирования по производству профилей скоростного прессования усилием 2800 ООО «ЗАП «Реалит» г. Обнинск, Калужская область.

№ п/п	ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ РАЗДЕЛОВ и ТРЕБОВАНИЙ	ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ И ТРЕБОВАНИЯ
1. ОБЩИЕ ДАННЫЕ		
1.1.	Закупка оборудования, услуг.	1. Щеточной машины в комплекте с аспирационным оборудованием, системой автоматического пожаротушения. 2. Поставка оборудования «под ключ» в т.ч. шефмонтаж, пусконаладочные работы, ввод в эксплуатацию оборудования.
1.2.	Фото; - общего вида установки щеточной машины (№1), -размещения оборудования в технологической линии (№2),	 Фото №1.

№ п/п	ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ РАЗДЕЛОВ и ТРЕБОВАНИЙ	ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ и ТРЕБОВАНИЯ
		 Фото №2.
1.3.	Основание для закупки	Повышение качества.
1.4	Заказчик (Владелец).	ООО «ЗАП «Реалит», Россия г. Обнинск, Калужская область.
1.5.	Вид строительства	Модернизация оборудования. Проектируемый объект расположен: Калужская область г. Обнинск, Киевское шоссе .57
1.6.	Источник финансирования строительства	Средства Заказчика
1.7.	Режим работы завода	Круглосуточный
1.8.	Технические данные прессы экструдирования скоростного прессования усилием 2800 фирмы «Presezzi Extrusion S.R.L.» (Италия)	Производство алюминиевых профилей • Мощность прессы 2800 т; • Рабочее давление – 280 бар; • Максимальная мощность при 300 бар – 3000 т; • Диаметр заготовки – 8² (203 мм); • Скорость экструзии – 35 мм/сек;
1.9.	Номенклатура производства.	• производство профилей с максимальным диаметром описанной окружности 220 мм и с минимальной толщиной стенки 0,75 мм. • освоено более 2500 видов профилей,
1.10	Обеспечение заготовкой	Слитки собственного производства:

№ п/п	ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ РАЗДЕЛОВ и ТРЕБОВАНИЙ	ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ И ТРЕБОВАНИЯ
		• диаметром 203 мм с качеством, соответствующим требованиям ГОСТ 23855-79. Из сплавов с различным химическим составом, таким как АД-31, АД-33, АД-35, АД-0 в соответствии с требованиями ГОСТ 4784-97 или AW-6060, AW-6063, AW-6082 в соответствии с требованиями европейского стандарта EN 573-2001. • Цилиндрические слитки Ø203/178/152 мм соответственно и длиной до 7000 мм.
1.11	Обеспечение энергоресурсами	Собственные мощности, получаемые от сетевых компаний.
1.12	Технологические требования	• Щёточная машина должна удалять загрязнения и оксидный слой (толщина ≈0,1 мкм) с поверхности по всему периметру слитка. • Положение щеток регулируется, в соответствии с диаметром слитка. • Алгоритм работы оборудования аналогично имеющейся на прессе 1800 фирмы «Presezzi Extrusion S.R.L.» (Италия) • Алюминиевая пыль, образующаяся при зачистке слитков должна удаляться и задерживаться в специальной Аспирационной установке в полном объёме, не засоряя рабочую зону, с последующим перемещением ее в контейнер.
1.13	Конструктивные и планировочные решения	• Габаритные размеры по аналогам: • Место установки щёточной машины. Приложения См. файлы: - IMG-20161107-WA0008; - AT1414800000100; - Чертеж общего вида щеточной установки; - Щеточная машина в линию №1; - Щеточная размещение; - Аспирационная установка
1.14	Основные требования к поставке и монтажу оборудования.	• Раздел ПОС разработать в соответствии с требованиями СНиП 12-01-2004 и пособием МДС 12-81-2007 • Мероприятия по охране труда, промышленной безопасности и охране окружающей среды, по обеспечению пожарной безопасности: должны соответствовать требованиям действующих нормативных документов, постановлениями правительства РФ, отвечать требованиям Международных стандартов ISO

№ п/п	ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ РАЗДЕЛОВ и ТРЕБОВАНИЙ	ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ и ТРЕБОВАНИЯ
		9001:2015, ISO 14001:2015, OHSAS 18001,
1.15	Сметная документация Поставка «под ключ»	Должна быть разработана в ПК «Гранд-смета» в базисных ценах 2001 года по ТЕР Калужской области.
1.16	Срок выполнения работ: шефмонтаж, пусконаладочные работы, ввод в эксплуатацию оборудования.	Два месяца

РАЗРАБОТАЛ:

Главный инженер

С.В. Ловецкий

СОГЛАСОВАНО:

Директор по производству

Р.Ю. Михейкин

A handwritten signature in blue ink, followed by the date "19.01.18" written vertically.

