



НПО «ЭЛСИБ» ПАО

Утверждаю
Технический директор
А.В. Чириков
«18» 08 2024 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

на приобретение самоцентрирующихся роликовых опор HGZP 350 P

1. **Заказчик, адрес:** НПО «ЭЛСИБ» ПАО, г. Новосибирск, Сибиряков-Гвардейцев 56.
2. **Адрес поставки:** г. Новосибирск, Сибиряков-Гвардейцев 56.
3. **Требования к техническим характеристикам:**

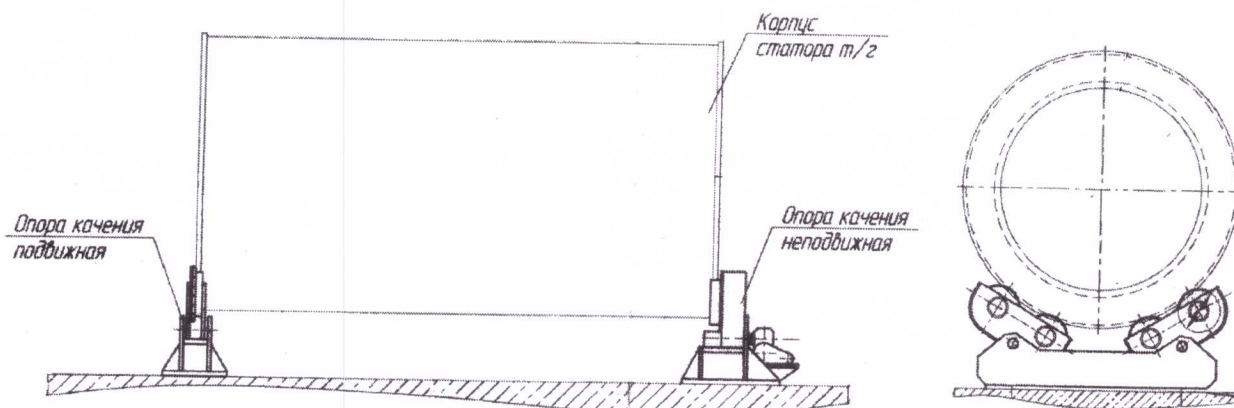
Допустимость замен/аналогов: аналоги оборудования рассматриваются, характеристики оборудования должны быть сопоставимы и не уступать заявленным.

Самоцентрирующиеся роликовые опоры HGZP 350 P:

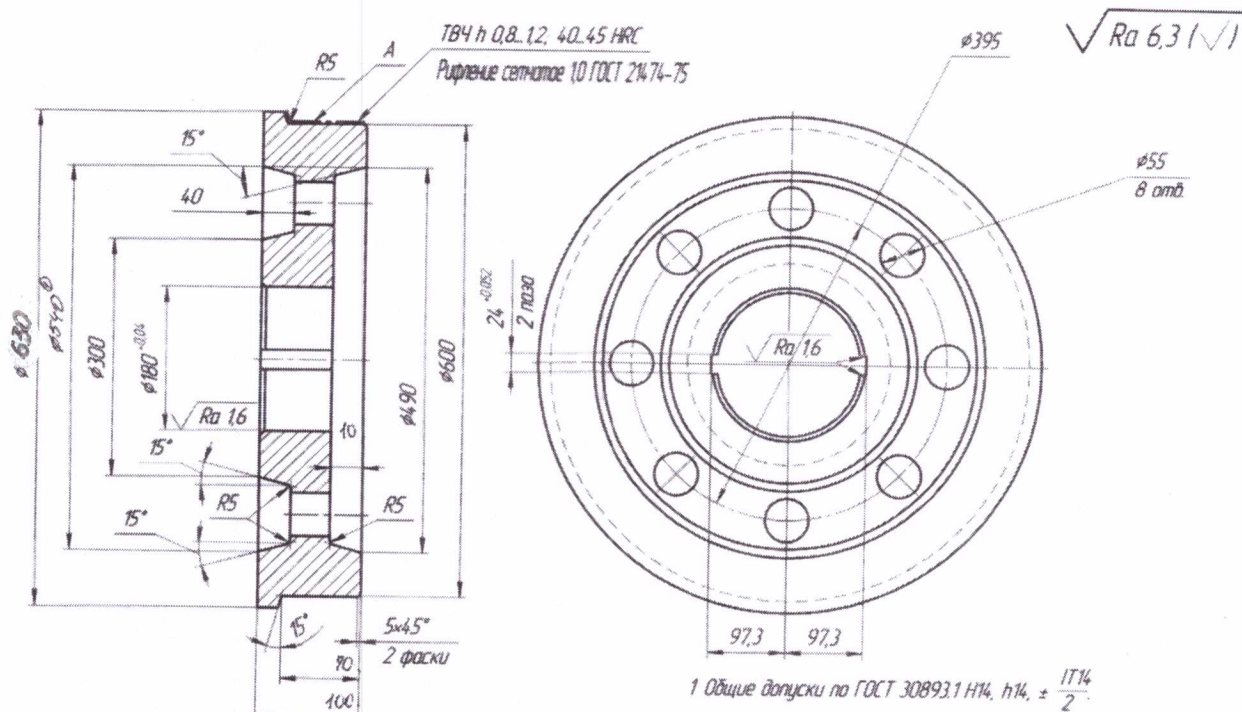
Основные технические характеристики:

- Диапазон диаметров устанавливаемых статоров от 3000 до 5000 мм;
- Длина устанавливаемых статоров от 4500 до 9000 мм;
- Грузоподъемность роликовых опор не менее 300 000 кг;
- Вращение катков роликовых опор в обе стороны, при этом вращение должно осуществляться с двух педалей, (каждая педаль с каждой стороны, сзади и спереди) и беспроводным пультом управления. Плавное вращение и плавная остановка катков;
- Количество катков – 8 (по 4 шт. на каждую из опор);
- Катки, выполненные из металла с поверхностной закалкой;
- Материал роликов – сталь 40X ГОСТ 4543-71;
- Рекомендуемый диаметр роликов – 600 мм (660 по реборде);
- Обеспечение свободного вращения корпусов статоров с учетом выступающих поверхностей коробки выводов L min 50; R max 487 (Приложение №1).
- Ширина полки ролика для установки статора турбогенератора должна составлять 70 мм;
- Приводные катки с насечкой для лучшего зацепления, глубиной не менее 1мм;
- Упорные реборды на всех роликах;
- Привод снаружи;
- Температура эксплуатации – от 0 до +45 °С;
- Напряжение сети 380 В;
- Исполнение взрывозащищенное по ГОСТ IEC 60079-1-2013;
- Все механизмы должны обеспечивать плавность хода и торможения;
- Оборудование должно быть покрашено в однотонный цвет RAL 5015 и RAL 3020

Схема установки статоров на кантователи:



Статор устанавливается на ролики опорным ребром толщиной от 60 до 80 мм.



Размер полки ролика, куда устанавливается статор турбогенератора, должен составлять 70 мм.

Остальные размеры ролика указаны справочно и могут быть скорректированы в ходе проектирования.

4. Требования к комплектации оборудования:

4.1. Комплект поставки:

- Опора качения подвижная – 1 компл.;
- Опора качения неподвижная – 1 компл.;
- Пульт управления (ножной) – 2 шт.;
- Пульт управления (беспроводной) – 1 шт.;

- Крепеж для осуществления монтажных и пуско-наладочных работ – 1 компл.;
- Техническая документация в твердой копии и на электронном носителе – 2 комплекта;
- Комплект инструмента для обслуживания и ремонта;
- Сертификат соответствия.

4.2. Комплект поставляемой технической документации:

- Руководство по эксплуатации на русском языке;
- Паспорт оборудования на русском языке;
- Перечень ЗИП и быстро изнашиваемых деталей;
- Чертежи вновь изготовленных и быстро изнашиваемых деталей;
- Спецификация (редуктор с чертежами, номера всех подшипников и ремней);
- Кинематическая и электрическая схема;
- Инструкция по техническому обслуживанию;
- Инструкция по монтажу, пуску, регулированию опор качения.

4.3. ЗИП:

Комплект быстроизнашиваемых узлов и деталей, расходных материалов на 1 год эксплуатации оборудования.

- Спец инструмент для настройки и обслуживания роликовых опор;
- Комплект подшипников на все ролики;
- Четыре колеса;
- Один пульт управления беспроводной

5. Прочие требования:

Для покраски статора необходимо спроектировать, изготовить, поставить роликовые опоры во взрывозащищенном исполнении с балансирными, самонастраивающимися на наружный диаметр изделия, роликами. Одна из опор приводная, вторая неподвижная, устанавливаются на стендовые плиты, по которым опоры раздвигаются для размещения статоров различной длины.

Требуется провести шеф-монтаж оборудования, пуско-наладочные работы, испытания оборудования силами поставщика.

Требуется провести инструктаж работе на оборудовании и его обслуживание в течение 1-ой рабочей смены после сдачи оборудования Заказчику на территории НПО «ЭЛСИБ» ПАО следующего персонала: операторов по обслуживанию (2 человека); электромонтеров (2 человека); слесарей по обслуживанию и ремонту (2 человека);

Оборудование предназначено для кантовки (вращения) статоров турбогенераторов непосредственно в рабочей зоне покраски. Должна быть обеспечена интенсивная в две смены или среднеинтенсивная в три смены работа оборудования.

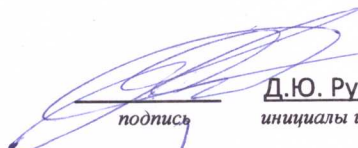
Срок гарантийного обслуживания – 12 месяцев с даты ввода оборудования в эксплуатацию.

Вместе с коммерческим предложением должно быть предоставлено:

- подробное техническое описание предлагаемого оборудования (чертеж).
- подробное техническое описание (каталог) комплектующих.
- перечень ЗИП.

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель технического
директора


подпись Д.Ю. Рудик
инициалы и фамилия

«28» 03 2024г.

Заместитель технического
директора


подпись Е.С. Климович
инициалы и фамилия

«28» 03 2024г.

Руководитель группы сварки


подпись О.В. Сладкова
инициалы и фамилия

«28» 03 2024г.

Начальник управления –
Главный механик


подпись В.Е. Вылегжанин
инициалы и фамилия

«28» 03 2024г.

Начальник ОЭБ


подпись Н.А. Козлов
инициалы и фамилия

«28» 03 2024г.