

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер филиала
«Сургутская ГРЭС-2» ПАО «Юнипро»
Ф.А. Палкин
« 17 » « 06 » 2019г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
на Электропечь камерную с выкатным подом.

1. Наименование: Электропечь камерная с выкатным подом.

2. Технические характеристики:

Размеры рабочей камеры (длина x ширина x высота), мм, не менее	1500x1500x1500
Среда в рабочем пространстве	Воздух
Диапазон рабочих температур, °С	200-900
Максимальная рабочая температура, °С	1150
Число зон регулирования температуры	1
Регулирование температуры	автоматическое
Материал нагревательных элементов	нихром
Тип двери	подъемная вертикально вверх
Привод подъёма двери	электромеханический
Тип пода	выдвижной
Привод пода	электромеханический цепной
Максимальная нагрузка на под, т	4,5
Электропитание пода	подвижные разъемные клеммные контакты
Материал подовой плиты	карбид кремния
Электропитание, В, Гц	380, 50

3. Основные технические требования.

- Электропечь предназначена для выполнения работ по термообработке (нагрев под сварку и наплавку, отжиг, нормализация, закалка и пр.) крупногабаритных изделий при температуре до 1150°C.
- Печь должна состоять из металлического каркаса, двери, выкатного пода, футеровки, нагревательных элементов, системы управления, обшивки.
- Каркас должен быть изготовлен в виде сварной конструкции усиленной жесткости и прочности из стальных профилей, покрытых листами конструкционной стали, все части каркаса окрашены огнеупорной краской.
- Дверь должна быть одностворчатая, расположена фронтально, открываться вертикально вверх за счет электромеханического привода, снабжена концевым выключателем, управление дверью осуществляться с панели оператора.
- Под печи должен быть выполнен на подвижной тележке, которая выдвигается из рабочей камеры печи по рельсам длиной не менее 1500 мм., тележка помещена на колеса соответствующей грузоподъемности, колеса установлены на подшипники качения. Привод пода – электромеханический. Крайние положения тележки пода определяются и фиксируются концевыми выключателями, управление подом осуществляется с панели оператора. Корпус тележки должен быть изготовлен в виде сварной конструкции усиленной жесткости и прочности из стальных профилей, покрытых листами конструкционной стали, все части тележки окрашены огнеупорной краской. Футеровка пода должна быть выполнена из качественного огнеупорного шамотного кирпича и волокнистых теплоизоляционных материалов. По периметру

пода должен быть предусмотрен тепловой затвор для уменьшения тепловых потерь. Питающее напряжение на нагреватели пода должно подаваться через разъёмные клеммные контакты на поде и задней стенке печи. Нагреватели пода должны быть закрыты жаростойкой плитой из карбида-кремния, поверх которой установлена литая жаропрочная подовая плита.

- Футеровка электропечи должна быть выполнена из современных легковесных огнеупорных и волокнистых теплоизоляционных материалов. Внутренний слой футеровки стен печи выполнен из огнеупорного легковесного кирпича, а на внешнем слое установлены маты из керамического волокна для обеспечения дополнительной теплоизоляции, под печи и загрузочное окно выполнены из стойкого к механическому повреждению кирпича.
- Нагревательные элементы должны располагаться вдоль боковых и задней стенок, на поде и двери, и вести нагрев с пяти сторон. Нагревательные элементы должны быть надёжно закреплены и не выступать за внутреннюю футеровку для исключения повреждения во время загрузки и выгрузки деталей
- Система управления должна быть смонтирована в отдельно стоящем электронном шкафу управления с цифровой индикацией температуры, состоять из программируемого терморегулятора с функцией регистрации режимов в памяти терморегулятора с возможностью последующей их записи на электронный носитель (USB разъем), позволяющего создавать различные программы ТО; а также термопар, расположенных непосредственно в рабочей камере печи и блоков управления нагревателями.
- Система управления должна обеспечивать простое интуитивно понятное управление и контроль режимами нагрева.

4. Дополнительные требования:

- всё поставляемое оборудование должно быть новым (не допускается поставка выставочных образцов, продукции бывшей в употреблении или ремонте, а также собранной из восстановленных узлов и элементов), со сроком изготовления не ранее 2019 г.;
- печь должна быть поставлена в полностью собранном и футерованном виде;
- электрические шкафы, пульт управления, соединительные кабели и все остальные принадлежности печи должны быть упакованы в пыле-влагозащищенную ударопрочную тару.

5. Срок поставки: сентябрь 2019 года.

6. Перечень (МТР, ЗИП, оборудования):

- литая жаропрочная подовая плита;
- комплект запасных термопар;
- комплект запасных нагревательных элементов;

7. Требования к приемке:

Приемка будет производиться согласно сопровождающих документов, которые должны содержать следующие данные: наименование предприятия-изготовителя, наименование продукта, заводской номер, массу, дату изготовления, результаты испытаний. Обязательно отсутствие механических повреждений, связанных с нарушением технологии транспортировки. Доставка оборудования должна осуществляться до склада заказчика.

8. Требования к изготовителю (поставщику):

- Поставщик должен являться официальным дилером или изготовителем оборудования;
- Поставщик должен иметь положительный опыт поставки подобного оборудования не менее 3-х лет;

- Поставщик должен иметь положительные отзывы, референции, поставки подобного оборудования в предыдущие годы;
- Поставщик должен гарантировать поставку качественного, нового товара с указанием сроков эксплуатации, с соблюдением сроков поставки;
- Гарантийное сервисное обслуживание поставленного оборудования на территории Заказчика.

9. Перечень документации:

- паспорт или свидетельство об изготовлении, оформленные в соответствии с требованиями Технических регламентов Таможенного Союза «О безопасности машин и оборудования» ТР ТС 010/2011;
- инструкция по эксплуатации на русском языке с обязательным указанием срока полезной эксплуатации печи;
- сертификаты завода-изготовителя, уполномочивающего поставщика, производить пуско-наладочные работы, обучение представителей заказчика, гарантийное обслуживание и ремонт поставляемого оборудования;
- Принципиальные электрические и другие, необходимые для проведения ремонта и технического обслуживания, схемы;
- Гарантийный талон.

10. Гарантии изготовителя.

Конструкция, качество изготовления и применённые материалы поставляемого оборудования должны обеспечивать его работоспособность в течение гарантийного срока. Гарантийный срок 24 месяца со дня приемки оборудования Заказчиком.

11. Требования к упаковке.

Поставка должна осуществляться в заводской жесткой, герметичной упаковке, исключающей возможность попадания влаги, механических повреждений при транспортировке. Упаковка должна соответствовать требованиям ГОСТ 26653-90 «Подготовка генеральных грузов к транспортированию»

На таре должна быть надпись (ярлык, этикетка), содержащая наименование продукта, марку, наименование предприятия-изготовителя, массу, нетто, дату, номер партии.

Поставщик отвечает за последствия недостатков тары и внутренней упаковки грузов (бой, поломка, деформация, течь и т.п.), а также применение тары и упаковки, не соответствующих свойствам груза, его массе или установленным стандартам.

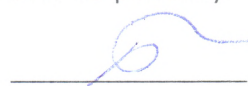
СОГЛАСОВАНО

Начальник ЦЦР



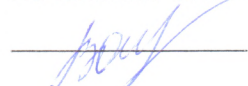
Ю.Т. Столяр

ЗГИ по ремонту



В.А. Баринов

Начальник ОППР



С.И. Голубев

Технические требования разработал:

зам.нач. ЦЦР Дурасов В.В.

