

СОГЛАСОВАНО
Главный обогатитель
АК «АЛРОСА» (ПАО)

_____ **В.А. Карнацкий**

« ____ » _____ **2018 г.**

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер НГОК
АК «АЛРОСА» (ПАО)

_____ **С.С. Козаченко**

« ____ » _____ **2018 г.**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку полиуретановых просеивающих поверхностей
«Панель 300х600 глухие»
«для обогатительной фабрики №16 Нюрбинского ГОК»

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ:

**Главный обогатитель
НГОК АК «АЛРОСА» (ПАО)**

И.В. Аксёнов

**И.о. главного инженера ОФ№16
НГОК АК «АЛРОСА» (ПАО)**

Р.М. Корниенко

1. Общие сведения.

№	Наименование	Данные
1.1.	Основание приобретения	ТПВ 2019. «На замену изношенного»
1.2.	Условия эксплуатации	Республика Саха (Якутия) Нюрбинский ГОК. Климат резко-континентальный, с холодной долгой зимой, коротким теплым летом и кратковременными переходными периодами. Место установки - главный корпус обогатительной фабрики №16 УРиО Максимальная температура в рабочей зоне оборудования +28°C, минимальная +10°C. Среднегодовая температура +15°C. Влажность воздуха до 80%.
1.3.	Назначение оборудования	Вибрационные двухдечные грохота Е2ТТ 6000/2500 предназначен для отсева материала класса -32+0 мм подготовка к обогащению в тяжелосредней сепарации
1.4.	Режим работы оборудования	2 смены по 12 часов с еженедельными остановками на ППР (12 ч), плановое время работы в году 7900 часов.
1.5.	Сведения о ранее эксплуатируемом оборудовании	«Trellstep PU 300LS 610-30-20-75/80-UNPHD-E» производства «Metso Minerals».
1.6	Тип изготовления оборудования	Серийное производство
1.7	Год изготовления оборудования не ранее	2017
1.8	Сведения о производителях (изготовителях) оборудования	Metso Minerals, ООО «Еврогомма-Раша»(Челябинск), ООО ПКФ «УретанТех-М»(Москва), АО «СОМЭКС»(Москва)

2. Общие технические характеристики.

№	Наименование	Данные
2.1.	Конфигурация, тип просеивающих поверхностей	Стандартная панель с каркасом жесткости
2.2.	Материал и способ изготовления просеивающих поверхностей	Полиуретан, твердость по Шору А: 85 ±3; условная прочность при растяжении Мпа (Н/мм ²): не менее 40; относительное удлинение при разрыве % - до 600. Способ изготовления: литьё, литьё под давлением. При изготовлении иным способом согласовать с заказчиком.
2.3.	Тип соединения (крепление)	Ласточкин хвост. Крепление внахлестку по длине, крепятся у переднего края фиксирующими уголками-защелками (ласточкин хвост) к поперечным элементам конструкции грохота(см. приложение).
2.4.	Габаритные размеры просеивающих поверхностей, мм: - длина;	Длина – 630 мм Ширина – 310 мм Высота (наибольшая) – 60 мм. (см. приложение)

№ ТД02-1150-01-1150-18-06/123 от 10.09.2018 09:05

Подписан: Козаченко Сергей Сергеевич, Карнацкий Владимир Александрович

	- ширина; - высота (с учётом установочных деталей).	
2.5.	Форма и геометрические размеры ячеек, мм:	Глухая поверхность без отверстий(см. приложение).
2.6.	Коэффициент живого сечения, %, не менее	Не применяется
2.7.	Гарантийный срок службы, не менее	8500 часов

3. Характеристики материала в питании

3.1.	Наименование материала	Измельченная кимберлитовая руда,
3.2.	Гранулометрический состав	- 32 мм
3.3.	Минеральный состав	По запросу поставщика
3.4.	Влажность	До 100%, мокрое грохочение.
3.5.	Плотность (удельный вес)	Удельный вес материала исходного питания $2,5 \div 2,7 \text{ т/м}^3$
3.6.	Абразивность материала	Обладает высокими абразивными свойствами
3.7.	Прочие характеристики	По запросу поставщика

4. Комплектность поставки

№	Наименование	Данные
4.1.	Комплектация	Не требуется
4.2.	Дополнительные требования	<p>Обязательное согласование чертежей сит с заказчиком.</p> <p>Каждая панель должна иметь маркировку (не изнашиваемую) на оборотной стороне панели с указанием производителя типоразмера, размерность щели.</p> <p>Не допускается наличие дефектов: наплывы, раковины, надрывы, не выдержанность геометрических размеров.</p> <p>Товар должен быть упакован Поставщиком таким образом чтобы исключить возможность порчи, повреждения или уничтожения ее при перевозке и хранении</p> <p>Приобретение основного объема типоразмера сит производится от поставщиков имеющих положительный опыт эксплуатации поставляемых изделий или только после проведения успешных опытно-промышленных испытаний, с наличием подтверждающего акта. В акте указывается поставщик, производитель, типоразмер сит, наработка замечания в работе или их отсутствие, заключение о применимости в условиях НГОКа.</p> <p>Допускается приобретение минимальной партии в количестве не менее 10 шт. типоразмера сит для проведения опытно-промышленных испытаний.</p>
4.3.	Документация	Референц –лист или документация подтверждающая статус поставщика: сведения о заводе-изготовителе предлагаемой поставке продукции (с обязательным указанием его наименования и местонахождения); полномочия изготовителя, подтверждающие статус хозяйствующего субъекта (дилер, дистрибьютор и др.), в случае поставки

		продукции не производителем Чертежи изделия Каждая партия должна сопровождаться документом подтверждающим качество товара (Паспорт качества изделия) Паспорт должен содержать: наименование предприятия изготовителя или его товарный знак; наименование продукта его марку; номер партии; дату изготовления; массу изделия количество изделий в партии; гарантийный срок и условия хранения; результаты проведенных анализов от производителя или подтверждение о соответствии качества продукта
--	--	--

ПРИЛОЖЕНИЯ

Просеивающая поверхность в сборе – 1 лист.

Эскиз сита – 1 лист.

СОСТАВИЛ:

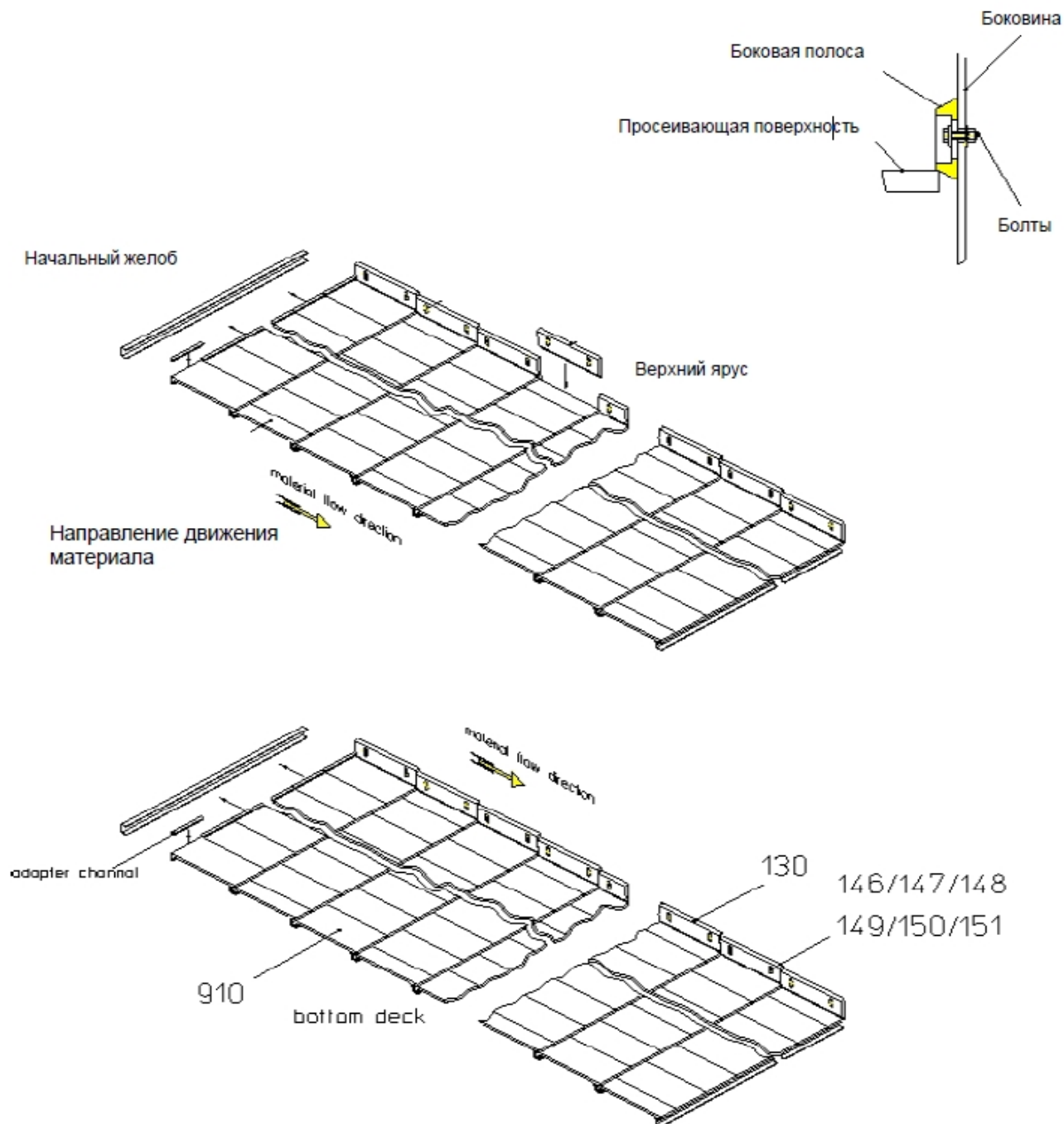
И.о. зам. начальника ОФ №16

по производству

Тел. 47-114, e-mail: KarmanovDV@alrosa.ru

Д.В. Карманов

Просеивающая поверхность в сборе



№ ТД02-1150-01-1150-18-06/123 от 10.09.2018 09:05

Подписан: Козаченко Сергей Сергеевич, Карнацкий Владимир Александрович

Эскиз сита

