

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 ячея 25х25»
«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 Максимальная температура в рабочей зоне оборудования +28°C, минимальная +10°C. Среднегодовая температура +15°C. Влажность воздуха до 80%. |
| 1.3. | Назначение оборудования | Вибрационный двухдечный грохота ГИСЛ 62У предназначен для отсева материала класса -50+0 мм подготовка к обогащению в тяжелосредней среде |
| 1.4. | Режим работы оборудования | Сезонный режим с мая по октябрь 2 смены по 12 часов с еженедельными остановками на ППР (12 ч), плановое время работы в году 3300 часов. |
| 1.5. | Сведения о ранее эксплуатируемом оборудовании | Используются сита: «Trellstep PU 300x600 FR25-HD» 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 – 630 мм Ширина – 310 мм Высота (наибольшая) – 60 мм. |

| | | |
|------|--|--|
| | - длина; - ширина; - высота (с учётом установочных деталей). | (см. приложение) |
| 2.5. | Форма и геометрические размеры ячеек, мм: | Квадратная ячейка размером 25x25 мм(см. приложение). |
| 2.6. | Коэффициент живого сечения, %, не менее | Не менее 34 %. Полезная площадь просеивающей поверхности 0,06 м ² |
| 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 | - 50 мм |
| 3.3. | Минеральный состав | По запросу поставщика |
| 3.4. | Влажность | Мокрое грохочение Ж:Т=1:1 |
| 3.5. | Плотность (удельный вес) | Удельный вес материала исходного питания 2,5 ÷ 2,7 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 | Обязательное согласование чертежей сит с заказчиком. Каждая панель должна иметь маркировку (не изнашиваемую на оборотной стороне панели с указанием производителя типоразмера, размерность щели. Не допускается наличие дефектов: наплывы, раковины, надрывы, не выдержанность геометрических размеров. Товар должен быть упакован Поставщиком таким образом чтобы исключить возможность порчи, повреждения или уничтожения ее при перевозке и хранении 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. Допускается приобретение минимальной партии в количестве не менее 10 шт. типоразмера сит для проведения опытно-промышленных испытаний. |
| 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:

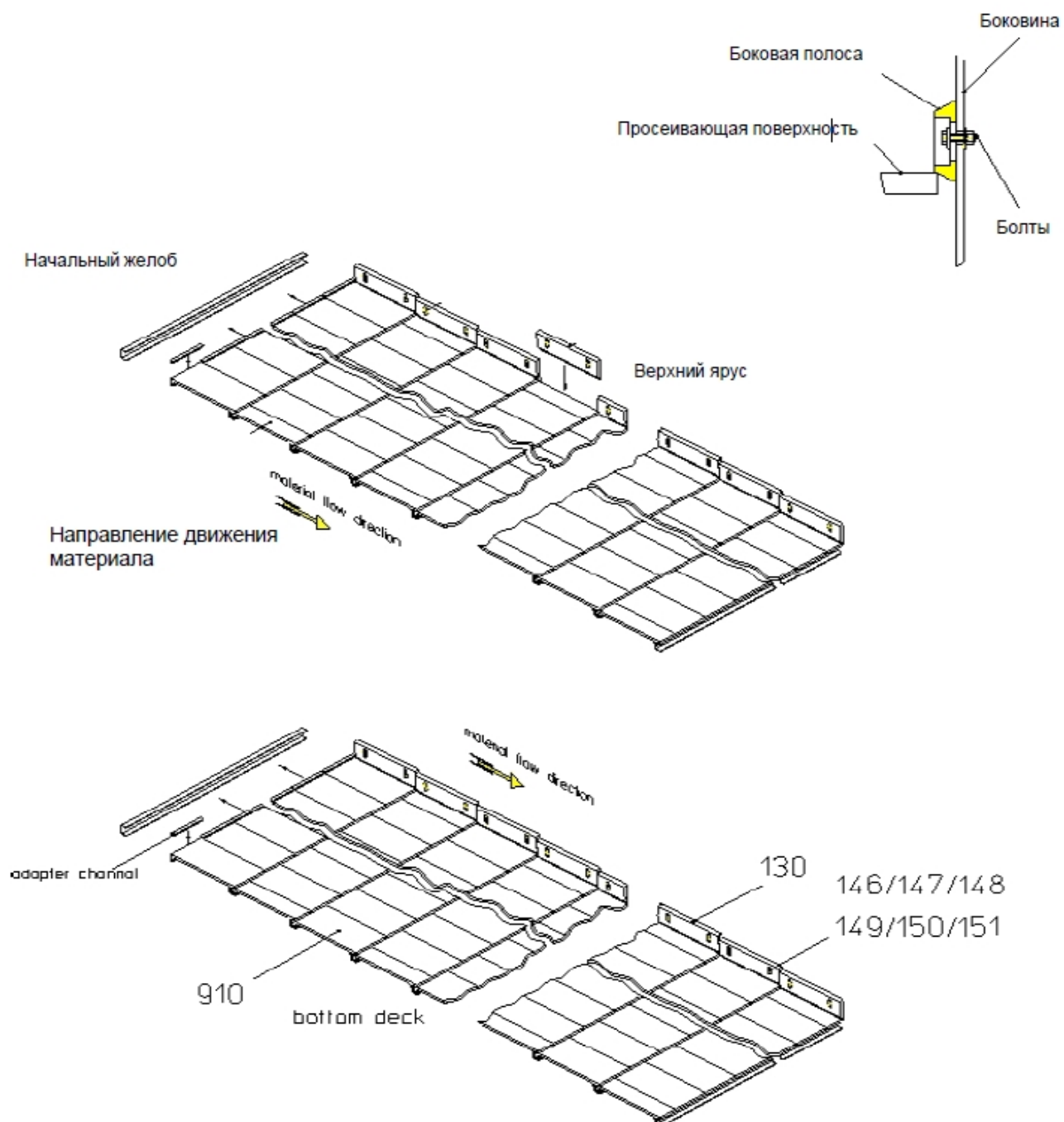
И.о. зам. начальника ОФ №16

по производству

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

Д.В. Карманов

Просеивающая поверхность в сборе



Эскиз сита

