

УТВЕРЖДАЮ:

Главный механик ОАО «СН-МНГ»

В.В. Воронин

«18» 08 2014 г.

**Техническое задание № 600111/143
на поставку оборудования**

| | |
|---------------------|---|
| R/3 № 600111 | Насос двустороннего входа 1Д630-90 б/д |
| Количество | согласно потребности в системе SAP-R/3 |

| №№ | Параметр | ЕИ | Требование | Предложение контрагента (соответствует или свой вариант) |
|-----------|---|---------------------|-----------------------------------|---|
| 1. | Перекачиваемая среда | | Подтоварная вода | |
| 1.1. | плотность | кг/м ³ | 1000...1020 | |
| 2. | Показатели насоса по назначению и эффективности | | | |
| 2.1 | подача (номинальная) | м ³ /час | 630 | |
| 2.2 | напор (номинальный) | м.вод.ст. | 90 | |
| 2.3 | частота вращения ротора (синхронная) | об/мин | 1500 | |
| 2.3.1 | направление вращения (со стороны привода) | | Левое (против часовой стрелки) | |
| 2.4 | К.П.Д, в номинальной точке рабочей характеристики, не менее | - | 0,81 | |
| 2.5 | допускаемый кавитационный запас | м | 5,0...5,5 | |
| 2.6 | потребляемая мощность насоса, не более | кВт | 250 | |
| 3. | Давление на входе | | | |
| 3.1 | минимум | кгс/см ² | 0,1 | |
| 3.2 | максимум | кгс/см ² | 3,0 | |

600111-143 ТЗ Насос двустороннего входа 1Д630-90 б/д

_____ Подпись с расшифровкой,

штамп контрагента

| №№ | Параметр | ЕИ | Требование | Предложение контрагента (соответствует или свой вариант) |
|--------|---|-----|--|---|
| 4. | Материальное исполнение насоса: | | | |
| 4.1 | корпусные детали | | 12X18H9ТЛ ГОСТ 977-88 (или аналог) | |
| 4.1.1. | внутреннее покрытие корпуса | | --- | |
| 4.1.2. | наружное покрытие корпуса | | защитной краской, устойчивой к воздействию атмосферных осадков, выгоранию от солнечного света, попадания рабочей среды и ГСМ. | |
| 4.2 | Рабочее колесо | | 12X18H9ТЛ ГОСТ 977-88 (или аналог) | |
| 4.3 | Кольцо уплотнительное рабочего колеса | | 14X17H2 ГОСТ 5632-72 (или аналог) | |
| 4.4 | Применяемые подшипники | | Изготовленные в России или импорт из развитых стран (Япония, ФРГ и др. – не Китай) | |
| 5. | Присоединительные размеры | | см. Приложение 1 | |
| 5.1 | хвостовик вала | | Цилиндрический, Ø60 (см. Приложение 1) | |
| 6. | Конструкция концевых уплотнений | | Одинарное торцовое | |
| 6.1 | Дополнительные требования | | 1. С гидрозатвором (с каналом в корпусе насоса для подачи рабочей жидкости в уплотнение, для предотвращения подсоса воздуха при низком приемном давлении); | |
| | | | 2. Без необходимости дополнительных устройств, не входящих в комплект насоса. | |
| 6.2 | Наработка уплотнений на отказ, не менее | час | 5000 | |

| №№ | Параметр | ЕИ | Требование | Предложение контрагента (соответствует или свой вариант) |
|-------|---|--------|---|---|
| 7. | Присоединительные размеры фланцев: | | | |
| 7.1. | Приемный фланец | | см. Приложение 1 | |
| 7.2. | Выкидной фланец | | см. Приложение 1 | |
| 8. | Комплектность поставки: | | | |
| 8.1 | Насос в сборе | | 1 (полностью готовое к установке и эксплуатации изделие) | |
| 8.2 | Рама насосного агрегата | компл. | Нет | |
| 8.3 | Муфта | компл. | 1 | |
| 8.3.1 | Тип | | Эластичная - Согласовать чертеж с Заказчиком (предпочтительно с двумя пакетами пластин; пластины из нерж. стали) | |
| 8.3.2 | Диаметр вала электродвигателя | мм | 100 | |
| 8.4 | Приемный фланец с крепежом и прокладкой | компл. | 1 (под трубу Ø273x12, материал – сталь 20) | |
| 8.5 | Выкидной фланец с крепежом и прокладкой | компл. | 1 (под трубу Ø219x11, материал – сталь 20) | |
| 8.6 | Штуцер для стравливания воздуха при заполнении насоса жидкостью | компл. | 1 (с шаровым краном DN15, с возможностью присоединения рукава Ду15...20) | |
| 8.7 | ЗИП (с условием по п.8.): | | | |
| 8.7.1 | Торцовые уплотнения в сборе | шт. | ----- | |


| №№ | Параметр | ЕИ | Требование | Предложение контрагента (соответствует или свой вариант) |
|-------|---|--------|-----------------|---|
| 8.7.2 | Комплект контактных колец (на 1 торцовое уплотнение) | компл. | 2 | |
| 8.7.3 | Уплотнительные элементы (РТИ) торцового уплотнения | компл. | 2 | |
| 9. | Климатическое исполнение и Категория размещения | | УХЛ2 ГОСТ 15150 | |
| 10. | Условия хранения и консервации | | 5 по ГОСТ15150 | |
| 11. | Нормативный срок службы, не менее | лет | 8 | |
| 12. | Документация: | | | |
| 12.1 | Паспорт на насос завода-изготовителя, в котором должно быть указано: <ul style="list-style-type: none"> • Нормативный срок эксплуатации; • Габаритно-присоединительные размеры; • Материальное исполнение основных деталей; • Графики рабочей характеристики, мощности и кпд; • В сведениях о приёмке - по какому документу изготовлен насос | экз. | 1 | |
| 12.2 | Сертификат соответствия требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», утвержденный Решением Комиссии Таможенного союза от 18.10.2011г №823. | | Да | |

| №№ | Параметр | ЕИ | Требование | Предложение контрагента (соответствует или свой вариант) |
|------|--|------|--|---|
| 12.3 | Перечень чертежей деталей (заказных номеров) | экз. | 1 | |
| 12.4 | Руководство по эксплуатации насоса | экз. | 1 | |
| 12.5 | Документы (сертификаты) на покупные детали, использованные в изделии | | Да | |
| 13. | Цвет окраски корпусных деталей | | Синий или зелёный | |
| 14. | Прочие требования: | | | |
| 14.1 | Герметизация между уплотнительным кольцом рабочего колеса и корпусными деталями насоса | | Предусмотреть | |
| 14.2 | Отдельный паспорт на торцовое уплотнение | | Да | |
| 14.3 | Технические условия на изготовление насоса | | при необходимости по отдельному требованию после поставки насоса | |
| 15. | Ограничения на перечень производителей | | ----- | |

Приложение 1 **Габаритно-присоединительные размеры** - 2 стр.

Приложение 2 **Разрез насоса** – 1 стр.

Начальник ОГМ ОАО «СН-МНГ»


О.А. Катчик
18.08.14г

Исполнитель:

Главный специалист ОГМ ОАО «СН-МНГ»

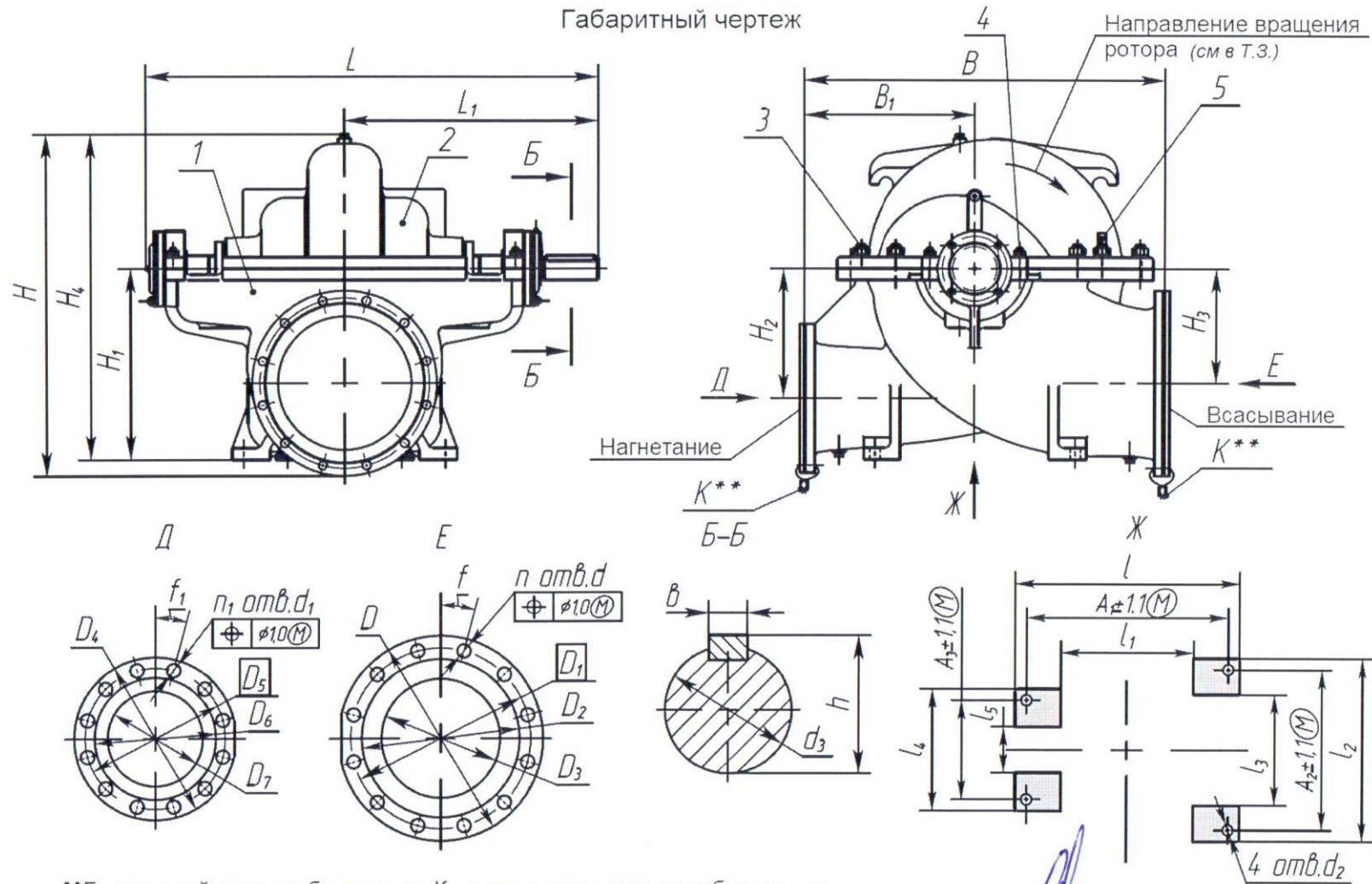
А.К. Кутубаев



Приложение 1.
Габаритно-присоединительные размеры

| Размеры в мм | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|----------------|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|------|----------------|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|---------------------|
| L | L ₁ | I | I ₁ | I ₂ | I ₃ | I ₄ | I ₅ | B | B ₁ | H | H ₁ | H ₂ | H ₃ | H ₄ | A ₁ | A ₂ | A ₃ | h |
| 1145 | 645 | 590 | 350 | 590 | 390 | 360 | 160 | 1000 | 500 | 845 | 440 | 330 | 270 | 755 | 530 | 530 | 300 | 64 _{-0,31} |

| Размеры в мм | | | | | | | | | | | | | | | f | f ₁ | Р _y , МПа (кгс/см ²) ВХ/ВЫХ |
|--------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----|----------------|----------------|---|----|----------------|------------------------------------|-----|----------------|--|
| D | D ₁ | D ₂ | D ₃ | D ₄ | D ₅ | D ₆ | D ₇ | d | d ₁ | d ₂ | d ₃ | n | n ₁ | b | | | |
| 370 | 335 | 312 | 250 | 335 | 295 | 268 | 200 | 18 | 22 | 28 | 60k6(^{+0,021} _{+0,002}) | 12 | 12 | 18 $\frac{N9(-0,043)}{h9(-0,043)}$ | 15° | 15° | 0.6(6)/ 1.6(16) |

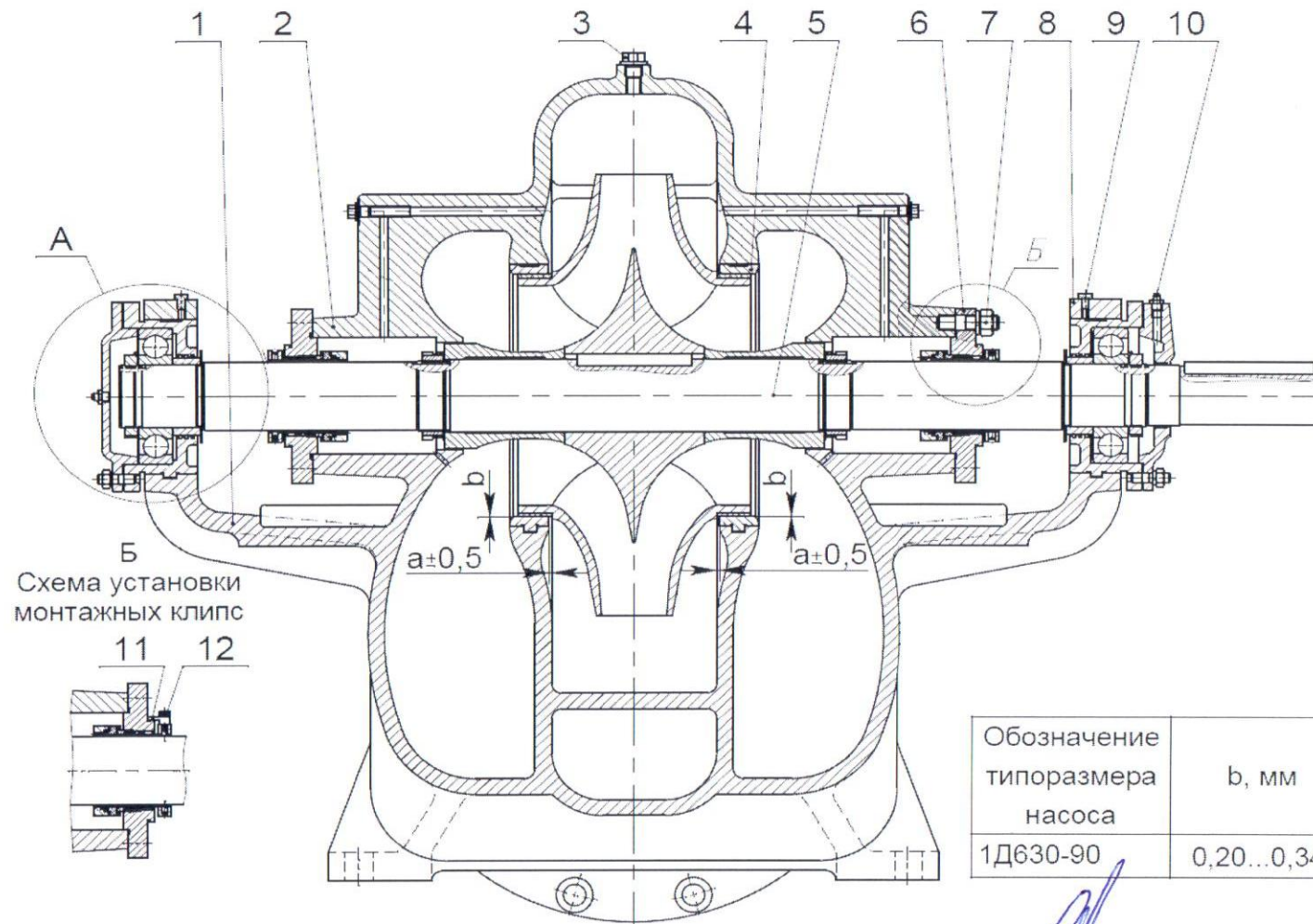


**Г - гарантийное пломбирование, К - консервационное пломбирование

Главный специалист ОГМ ОАО «СН-МНГ» А.К. Кутубаев

18.08.14г.

Приложение 2.
Разрез насоса.



| Обозначение типоразмера насоса | b, мм |
|--------------------------------------|-------------|
| 1Д630-90 | 0,20...0,34 |

Главный специалист ОГМ ОАО «СН-МНГ» А.К. Кутубаев

18.08.14г.