



Утверждаю:

Техническое задание

« _____ » _____ 200

№23-00/22-01 на капитальный ремонт футеровки печи

Объект электропечь камерная секционная СНЦ 5.10.5/9,5 зав №3

Инв. № 50795

Владелец объекта Термический цех

1. Срок проведения работ

2010 год.

2. Общие требования к работе (услуге)

Обеспечить температуру нагрева деталей в закалочной печи 760-950°C;

расход энергоносителей после ремонта не должен превышать уровень паспортных данных станка (максимальная мощность 200 кВт).

Печь должна соответствовать требованиям требованиями правил по охране труда при термической обработке металлов «ПОТ Р М 005-97».

3. Дополнительные требования к выполнению работы (услуги).

Для футеровочных работ необходимо применить материалы фирмы «Plibriko».

- огнеупорный бетон Plicast Petrolite 30;

- огнеупорный бетон Plicast LW MIX 106c/G;

- огнеупорный бетон Plicast Hymor 2800R;

Огнеупорный блок PLIBLOCS Hymor 2800R:

- Zg. Nr.06 FY 269.04.008/1;

- Zg. Nr.06 FY 269.04.009/1;

- Zg. Nr.06 FY 269.04.010;

- Zg. Nr.15/1;

Огнеупорный блок PLIBLOCS Hymor 2800R W2:

- Zg. Nr.06 FY 269.04.015/1

Готовые продукты изготовленные из Plivaform 1260B/300-40мм.

- Zg. Nr.06 AH833.04.013/1.

Готовые продукты изготовленные из Plivaform 1260B/300-25мм.

- Zg. Nr.06 AH833.04.012/1;

- PS1260 M/128-12 мм.;

- P S 750 B/120-40 мм.;

- PS750 B/120-50 мм.;

- Легкий огнеупорный кирпич ASTM 28/N1;

- Легкий огнеупорный мертель N;

- Клиновыи 1G 6 ASTM 28;

- Клиновыи 1G 10 ASTM 28;

- Клиновыи 1G 16 ASTM 28;

- Клиновыи 1G 24 ASTM 28;

- Опорный кирпич FW2 ASTM;

- Легкий огнеупорный мертель N;

- Шамотный кирпич S 65N1 (Blaschek - Blaxon 65S);

- Изоляционный кирпич 500 N1;

- Изоляционный мертель M20.

Количество и применяемость материалов определить на стадии заключения договора на футеровочные работы согласно чертежу футеровки печи 6НС.099.925 СБ.

Сдачу и приемку печи произвести после выполнения комплекса работ по строительной, механической и электрической части в два этапа.

Первый этап - приемка футеровочных работ на печи.

Второй этап – окончательная приемка печи после завершения работ по механической и электрической части по согласованным методикам исполнителей работ и заказчиком.

4. Объем выполняемых работ.

заменить футеровку печи согласно чертежу 6НС.099.925 СБ «Футеровка сборочный чертеж» (приложение №1. При этом входное отверстие под печной вентилятор в своде печи выполнить согласно эскизу приложения №2 лист 1; приложение №2 лист 2.

5. Требование к технической документации

предоставить вновь разработанную техническую документацию в двух экземплярах: один экземпляр в бумажном виде;

один экземпляр в электронном виде в формате «pdf» открытом для печати;

6. Комплект чертежей

- приложение №1 чертеж 6НС.099.925. СБ. (Футеровка сборочный чертеж);

- приложение №2 лист №1 эскиз отверстия под вентилятор;

приложение №2 лист №2 «Чертежи кирпичей для формирования отверстия в своде печи под установку вентилятора».

Руководитель подразделения (должность)

Начальник термического цеха

А.В. Лазарев

03.06.2010

Согласовано:

Руководитель подразделения (должность)

Заместитель главного инженера

по ремонту - главный механик

А.Н. Батанов

03.06.2010

Главный специалист по направлению.

термического цеха

Р.С. Мальцев

Исп.вед. инженер ОГМех Киселев Н.Н.

Тел 77- 20

Порядок сдачи-приемки выполненных работ по капитальному ремонту футеровки печи СНЦА инв.№50795

Сдача приемка производится комиссией в составе: представитель УГМех, УГТ, ТЦ, Подрядчик №1, Подрядчик №2.

I Этап:

1) визуальный осмотр не допускается видимых трещин, сколов огнеупорного материала.

2) проверка геометрических размеров:

- Параллельность стенок (допускается отклонение – не более 1 см. на 1 м длины).
- Толщина швов - не более 2 мм.
- Горизонтальность и высота пода и подушек под направляющие – отклонение не более 1 см от направляющих закалочного стола.
- Остальные геометрические параметры в соответствии с чертежом № БНС.099.025СБ (футеровка сборочный чертеж).

3) Выдача графика сушки и разогрева печи.

II Этап:

Проводится после завершения работ по механической и электрической части.

1) сушка печи (согласно графика).

2) разогрев печи (согласно графика) при достижении рабочей температуры произвести замеры температуры наружных стенок печи для определения качества проведения работ по футеровки печи, произвести замеры электрических величин по нагревателям и двигателям электроприводов.

3) вывод анализа газовой атмосферы печи под действующий режим термообработки (цементация) не более 3х суток.

4) Обработка пробной партии деталей при максимальной загрузке печи по действующей технологии.

5) Проверка качества термообработки в лаборатории ЛИО УГТс получением заключения.

При получении положительных результатов оформляется «Акт сдачи-приемки выполненных работ».

При получении неудовлетворительного качества термообработки пробной партии составляется протокол замечаний со сроками их устранения в произвольной форме.

По устранению замечаний производится повторная термообработка новой пробной партии.

В случае получения деталей не соответствующего качества (окончательный брак) - затраты по их списанию несет виновная сторона.

А.М. Мещеряков

28.05.2010г.
Мещеряков