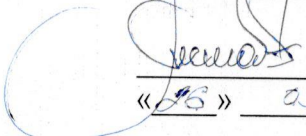


УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер  
ООО «ИНТЕС»

  
А.С.Пестов  
«28» 03 2018г.

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**  
**ПЕРЕМЕШИВАТЕЛЬ ЛОПАСТНОЙ**  
**ПБРТ-55-ГК-1500-22-900 TURBO УХЛ2**

2018г.

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**  
**ПЕРЕМЕШИВАТЕЛЬ ЛОПАСТНОЙ**  
**ПБРТ-55-ГК-1500-22-900 TURBO УХЛ2**

**1. НАЗНАЧЕНИЕ**

Перемешиватель предназначен для перемешивания применяемых при бурении скважин буровых растворов и технологических жидкостей в накопительных ёмкостях с целью предотвращения отстоя.

**2. КЛИМАТИЧЕСКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ.**

Данное оборудование может применяться в климатических условиях У категория 1, согласно ГОСТ 15150-69 (от -45°С до +45 °С).

**3. СОСТАВ**

Перемешиватель состоит из следующих основных частей рис.1:

- мотор-редуктор 1;
- рама 2;
- полумуфта;
- мешалка 4 Дм – 900 мм;
- крепежные элементы 5-8.

**4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ (условные)**

Диаметр лопасти, мм.....	900
Электродвигатель.....	во взрывозащищенном исполнении
- мощность не менее, кВт.....	5,5
- напряжение, В.....	380
- частота вращения, об/мин.....	1500
Частота вращения лопасти, об/мин.....	66
Энергопотребление двигателей, В.....	380
Частота, Гц.....	50
Габаритные размеры, мм	
- длина, мм.....	1200
- ширина, мм.....	352
- высота, мм не более.....	2540
- длина вала, мм (Lв – рис.1) .....	2000
- масса, кг не более .....	240

**5. ОПИСАНИЕ**

Мотор-редуктор представляет собой конструктивно объединенные электродвигатель и волновой редуктор с промежуточными звеньями. Мотор-редуктор предназначен для уменьшения угловой скорости и увеличения крутящего момента на выходном звене относительно входного.

Рама представляет собой металлоконструкцию, посредством которой производится крепление изделия к рабочей емкости.

Полумуфта и вал представляют собой конструктивные элементы, участвующие в передаче крутящего момента с выходного вала мотора-редуктора на мешалку.

Мешалка является рабочим органом изделия, и предназначена для создания осевого гидравлического потока жидкости.

## 6. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Согласно пункта № 3;
2. ЗИП на 1 год эксплуатации;
3. Документация согласно пункта № 7.3.

## 7. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Поставщик обеспечивает доставку, включая упаковку и подготовку оборудования к перевозке до пункта назначения.

Поставщик гарантирует работу оборудования в течение 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию и не менее 18 месяцев со дня отгрузки.

Срок хранения данного оборудования от даты изготовления до момента поставки не должен превышать 6 месяцев.

### 7.1 Покраска оборудования

Оборудование должно быть окрашено в синий цвет RAL 5017 «Traffic blue».

Оборудование должно быть защищено по первой системе покрытий (внешние поверхности подверженные воздействию атмосферных явлений), которая включает в себя следующие этапы:

<p><b>Подготовка</b>          Подготовка поверхности:          Качество подготовки поверхности:          Профиль поверхности:          Закрепитель покрытия:</p>	<p>Обработка SA 2-1/2 в соответствии с ISO 8501-1          В соответствии с ISO 8502 (1-9)          50-70 микрон, средняя шероховатость, в соответствии с ISO 8503          Где необходимо, должен применяться закрепитель покрытия для поддержания качества обработки до применения грунтового покрытия</p>
<p><b>Грунтовка</b>          Материал покрытия:          Цвет:          Способ нанесения:          Толщина сухой пленки (покрытия):          Слой полос:</p>	<p>Двухкомпонентный эпоксидный клей, цинково-фосфатная грунтовка с высоким содержанием твердых частиц (International Intercure 200HS или аналог)          Белый или песочный. В контрасте с цветом окончательного покрытия.          В соответствии с требованиями производителя.          Минимум 170 микрон.          На все сварочные швы профилированные края покрытие наносить полосами</p>
<p><b>Окончательное покрытие</b>          Материал покрытия:          Цвет:          Способ нанесения:          Толщина сухой пленки (покрытия):</p>	<p>Двухкомпонентный акриловый полиуретан с высоким блеском (International Interthane 990 или аналог).          Синий цвет RAL 5017 «Traffic blue».          В соответствии с требованиями производителя.          Минимум 70 микрон.</p>

## 7.2 Требования к маркировке

Маркировка должна соответствовать требованиям ГОСТ 26828-86Е.

Перемешиватель должен иметь табличку, выполненную по ГОСТ 12971-67 в соответствии с требованиями ГОСТ 12969-67.

На табличке должно быть нанесено:

- наименование страны - производителя;
- товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение, наименование;
- масса;
- заводской номер;
- месяц и год выпуска.

## 7.3 Документация

Документация должна быть составлена в соответствии с ГОСТ 2.601-95;

В комплект документов должно входить:

- Паспорта на все наименование оборудования (на русском языке в 2-х экз.)
- Руководство по эксплуатации на все наименование оборудования (на русском языке в 2-х экз.)
- Критерии выбраковки составляющих узлов на все наименование оборудования (на русском языке в 2-х экз.);
- Технологические карты по ремонту;
- Схема строповки на оборудование;
- Каталог запасных частей, входящих в состав на русском языке в 2-х экземплярах;
- По шаговое разборка-сборка оборудования на русском языке в 2-х экземплярах;
- Инструкция по монтажу-демонтажу и технологические карты ТО со схемами;
- Разрешительная документация - Декларация соответствия техническому регламенту Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» утвержденная решением комиссии Таможенного союза от 18.10.2011 № 823;
- Сертификат соответствия требованиям Государственных стандартов Российской Федерации в области промышленной безопасности, выданный сертификационным органом (организацией, имеющей лицензию на проведение сертификации технических устройств).

**До момента поставки оборудования должны быть предоставлены сертификат и декларация заверены нотариально.**

## 7.4 Гарантии поставщика

Поставщик должен гарантировать работу оборудования в течение 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.

Изготовитель гарантирует безвозмездное устранение в кратчайший, технически возможный, срок дефектов, возникших по его вине и обнаруженных в течение гарантийного срока, а также замену деталей, вышедших из строя в течение этого срока.

Гарантийный срок не распространяется на быстроизнашивающиеся составные части (согласно ведомости ЗИП), срок службы которых менее указанного гарантийного срока.

Факты недоброкачества или некомплектности оборудования, а также выхода ее из строя должны быть удостоверены соответствующим актом, а в случае разногласий – также решением назначенной обеими сторонами технической экспертизы.

Гарантийный срок на комплектующие изделия должен соответствовать установленным стандартам или техническим условиям на эти изделия.

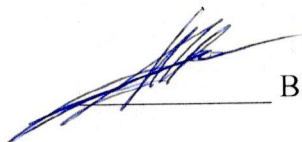
## 7.5 Требования надежности

Срок службы– не менее 7 лет.

**Заказчик должен получить оборудование готовое к эксплуатации, не требующее дальнейших модификаций.**

*Составил:*

Начальник ОГМ  
ООО «ИНТЕС»

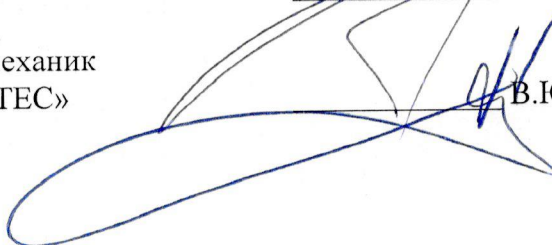
  
В.А. Дамбаев

*Согласовано:*

Зам. главного инженера  
по обеспечению производства  
ООО «ИНТЕС»

  
Д.В. Мыльников

Главный механик  
ООО «ИНТЕС»

  
В.Ю. Дранишников

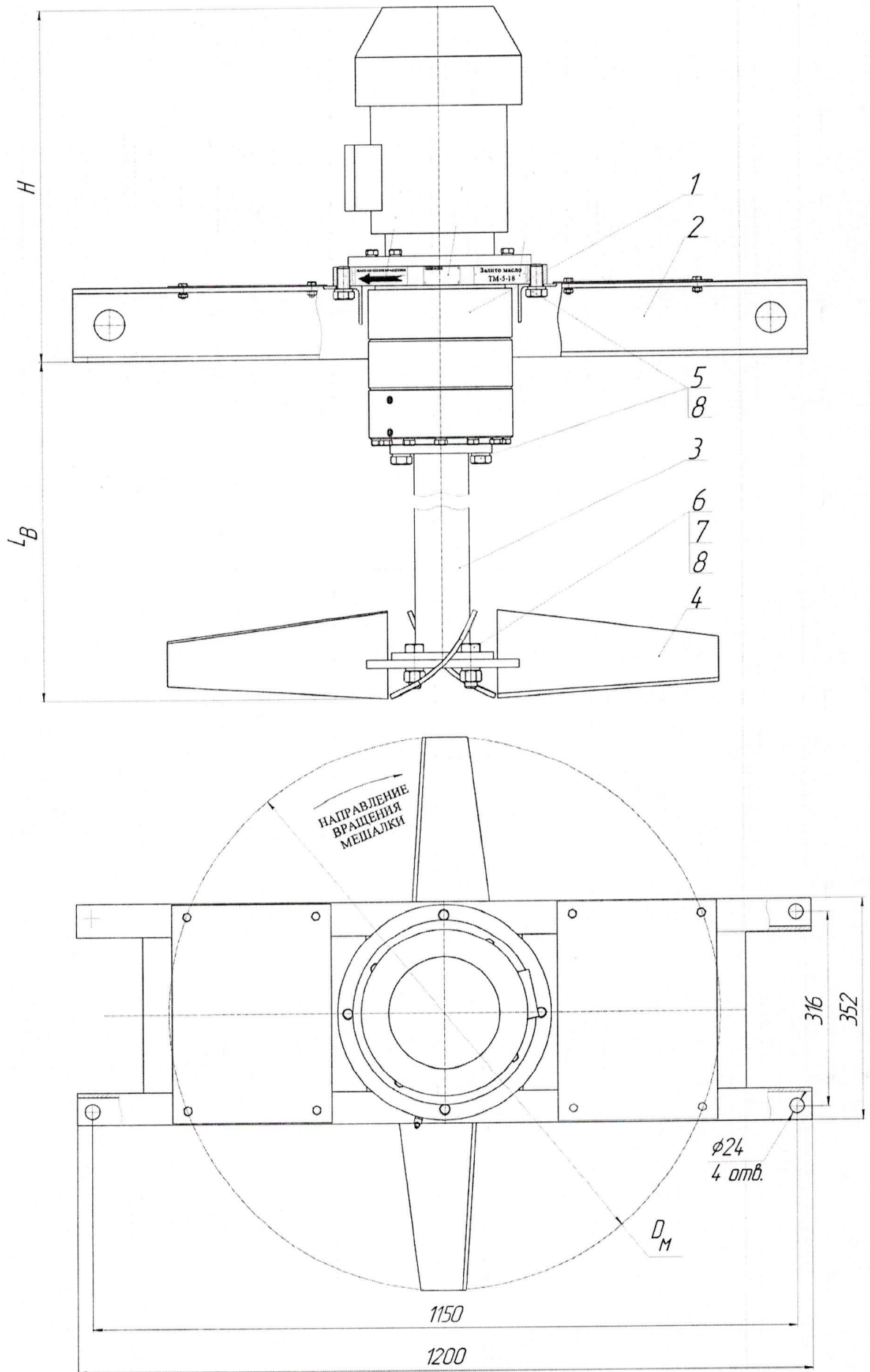


Рис. 1