

Техническое задание на транспортное оборудование

1	Конвейер цепной скребковый горизонтальный и наклонные для перемещения зерновых и масличных.		
	<p>1. Общие характеристики цепных скребковых конвейеров: Наружный корпус из оцинкованной марки не ниже S350GD не менее 275 г цинка на 1 кв м. Толщина стенки наружного корпуса не менее 3,0 мм, днища и верхней крышки не менее 2,0 мм. Футеровка днища износостойкая сталь марки Abrasion Resistant (AR200) steel или HARDOX450 не менее 4,0 мм, Футеровка боковых стенок износостойкая сталь марки Abrasion Resistant (AR200) steel или HARDOX450 не менее 4,0 мм. Привод отдельный (ременная передача) с редуктором 2 класса по стандарту AGMA (Механический рейтинг (Service Factor) >1,4; L10 срок службы подшипников >15300 часов; L50 срок службы подшипников >76500 часов; Пусковая нагрузочная способность 200%); соответственно по DIN SF не менее 2,0, а по DIN+ SF не менее 1,8, крепление редуктора на вал через коническую втулку. Подшипники, привод, двигатель, цепь, шкивы и ремни производства первых стран. Цепь «Джон КИНГ» или аналог, прочность на разрыв не менее указанной в спецификации Приложение1 для конкретной длины конвейеров. Скорость цепи не более 0,65 м/с, предусмотреть места и устройства для установки и крепления датчика подпора и датчика контроля скорости. Скребки конвейеров должны быть футерованы полимерными износостойчивыми пластинами, иметь усиления от изгибания и выламывания, шаг скребков не более 320 мм. Выгрузной лоток и промежуточные выгрузные лотки конвейера должны быть футерованы полимерными износостойчивыми пластинами толщиной 8 мм. Холостая ветвь цепи горизонтальных конвейеров должна быть оборудована поддерживающими роlikоопорами с роliками из износостойчивого полиэтилена с шагом роlikоопор не более 700 мм. Холостая ветвь цепи наклонных конвейеров должна быть оборудована поддерживающей планкой из износостойчивой стали (HARDOX450). Конвейера которые имеют промежуточные выгрузки должны быть укомплектованы продольными реечными задвижками с электроприводами (требования к материалам и приводам задвижек аналогичны требованиям к конвейерам). Мощность приводов задвижек 0,25 кВт. Длина выгрузной части задвижек на конвейерах 1000 мм. Конвейера должны быть укомплектованы устройствами, способствующими их оптимальной загрузке, оборудованы инспекционными лючками и местами установки индуктивных цилиндрических датчиков контроля скорости «XSAV12373TF» 12-48V DC, индуктивных цилиндрических датчиков подпора «XC608B1PBL2» 12-48V DC. Задвижки должны быть оборудованы местами установки индуктивных цилиндрических марки «XC608B1PBL2» 12-48V DC конечных выключателей. Датчики и выключатели в комплект поставки не включать.</p>		
	2. Индивидуальные характеристики:	Кол-во, шт	Сроки поставки
	- Конвейера цепные горизонтальные для перемещения зерна в под. углом до 5 градусов производительностью 175 тон в час (по кукурузе с натурой 720кг на 1 куб м), согласно Прилож 1(низ)	5	20.04.2022- 01.05.2022
	- Конвейера цепные наклонные для перемещения зерна или под. углом от 5 до 10 градусов производительностью 175 тон в час (по кукурузе с натурой 720кг на 1 куб м), согласно Прилож1 (низ)	1	20.04.2022- 01.05.2022
	- Конвейера цепные наклонные для перемещения зерна или под. углом от 5 до 10 градусов производительностью 175 тон в час (по кукурузе с натурой 720кг на 1 куб м), согласно Прилож1 (низ)	5	05.05.2022-15.05.2022
2	Конвейер ленточный горизонтальный для перемещения зерновых и масличных.		
	<p>1. Общие характеристики конвейеров ленточных закрытого типа: Наружный корпус из оцинкованной марки не ниже S350GD не менее 275 г цинка на 1 кв м. Толщина крышки и днища корпуса не менее 2,0 мм. Толщина боковых стен не менее 3,5 мм. Футеровка днища антистатический сверх(ультра)высокомолекулярный полиэтилен высокой плотности (Antistatic UHMW) производства первых стран толщиной 10 мм. Конструкция под рабочую ветку – наклонные и горизонтальные роliки, холостая ветка плоское дно. Конвейера должны быть укомплектованы устройствами для очистки ленты от налипания продукта и приспособлениями для удаления продукта и сора с холостой ветви конвейера. Привод отдельный (ременная передача) с редуктором и двигателем первых стран, крепление редуктора на вал через коническую втулку. Класс привода, не менее 2-го SF>1,4 по стандарту AGMA, соответственно по DIN SF не менее 2,0, а по DIN+ SF не менее 1,8. Скорость ленты не более 2,2 м/с. Ширина ленты 650мм. Подшипники, привод, двигатель, лента, шкивы и ремни производства первых стран. Лента пищевая, супермаслостойкая IRM903 < 5%, с двухсторонней обрешинкой, удельной прочностью ленты на разрыв не менее указанной в спецификации Приложение2 для конкретной длины конвейеров. Выгрузной лоток загрузочные лотки конвейера должны быть футерованы полиуретановыми износостойчивыми пластинами толщиной 8 мм. Тип натяжного</p>		

	устройства - винтовое. Сечение короба не менее 0,35 кв м. Конвейера должны быть укомплектованы приспособлениями для сшивки ленты и устройствами способствующими их оптимальной загрузке, оборудованы инспекционными лючками и местами установки индуктивных цилиндрических «XSAV12373TF» 12-48V DC датчиков контроля скорости, индуктивных цилиндрических «XC608B1PBL2» 12-48V DC датчиков подпора и индуктивных датчиков «XS8D1A1PBL2» 12-48V DC, схода ленты. Датчики в комплект поставки не включать.		
	2. Индивидуальные характеристики:		Кол-во, шт
	- Конвейера ленточные закрытого типа желобчатый ролик для перемещения зерна в горизонтальной плоскости или под. углом до 5 градусов производительностью 175 тон в час (по кукурузе с натурой 720кг на 1 куб м), согласно Приложения 2.		Сроки поставки 15.05.2022-25.05.2022
3	Конвейер ленточный вертикальный ковшовый (нория) для перемещения зерновых и масличных.		
	1. Общие характеристики норий ленточных ковшовых: Наружный корпус из оцинкованной марки не ниже S350GD не менее 275 г цинка на 1 кв м. Толщина стенки норийных труб не менее 2,5 мм, толщина корпуса башмака и головки нории не менее 5 мм, внутренняя футировка элементов загрузки, выгрузки головки и башмака нории износостойких полимеров с толщиной не менее 8 мм. Привод отдельный (ременная передача) с редуктором 2-го класса SF>1,4 по стандарту AGMA, соответственно по DIN SF не менее 2,0, а по DIN+ SF не менее 1,8, , крепление редуктора на вал через коническую втулку. И штатным для данного редуктора устройством предотвращения обратного хода (Бэкстоп) – от производителя данного редуктора. Подшипники, привод, двигатель, лента, шкивы и ремни производства первых стран. Ковши полиэтилен высокого давления, производства 1 стран, емкостью не менее 8,3 литра. Норийная лента, супермаслостойкая IRM903 < 5% производства первых стран, удельной прочностью ленты на разрыв не менее указанной в спецификации Приложение3 для конкретной высоты норий. Крепеж ковшей евроболт с шайбой DIN 15237. Наличие боковых и фронтальных инспекционных лючков в головке и боковых в башмаке нории, зачистных шибера в башмаке и инспекционной секции. Наличие взрывозащитителей (с шагом частоты не более 20м высоты нории), винтового устройства регулировки и натяжения ленты. Предусмотреть места и устройства для установки и крепления датчика подпора (в башмаке), датчика схода ленты и датчика контроля скорости. Нории должны быть оборудованы местами установки индуктивных цилиндрических «XSAV12373TF» 12-48V DC датчиков контроля скорости, индуктивных цилиндрических «XC608B1PBL2» 12-48V DC датчиков подпора и индуктивных датчиков «XS8D1A1PBL2» 12-48V DC, схода ленты. Датчики в комплект поставки не включать.		
	2.Индивидуальные характеристики:		Кол-во, шт
	Нории ленточные ковшовые для перемещению зерна в вертикальной плоскости производительностью 250 тон в час (по кукурузе с натурой 720кг на 1 куб м), с шириной ленты не менее 400 мм, шагом ковшей не более 200 мм, скоростью ленты не более 3 м/с, согласно Приложения3.		Сроки поставки 05.04.2022- 15.04.20
4	Название предприятия	ООО «ИННОВАГРО» участок «элеватор Славута».	
5	Место поставки (адрес ж/д станции)	«элеватор Славута» Хмельницкая обл г. Славута, Ганнопольское шоссе 1.	
6	Примечания/ Особые условия	Опыт работы по изготовлению и поставке норий и конвейерного оборудования не менее 10лет. Опыт работы по изготовлению конвейеров футированных стальным листом не менее 7 лет.	
7	Условия поставки	DDP предприятие.	
8	Гарантия	Гарантия не менее 3 лет с момента ввода в эксплуатацию.	
9	Монтаж	Предоставление услуг по шефмонтажу и пусконаладке оборудования	
10	Условия оплаты	Указывает поставщик	

Заказчик (Инициатор) _____ Проценко И.А.
Управление по бюджетированию
и управленческой отчетности _____

Специалист управления снабжения _____ Миронова Г.И.

Заместитель директора ДП _____ Грушко А.Ю.