

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель директора по капитальному строительству  
филиала «Березовский» ООО «Э.ОН Инжиниринг»

Харин А.Н.

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2016г

**Технические требования**

На конвейерные ролики для закупки в 2016г.

**1. Технические характеристики:**

№ п/п	Наименование оборудования	Марка, типоразмер	Чертеж	Ед. изм.	Количество	Место поставки, получатель	Срок поставки
1	Ролик PPA	250/159 x800/85 0 B38- 20/15x3 2 (3608)	2B5220 8-ОСБ	шт.	760	Склад филиала БГРЭС ОАО «Э.ОН Россия».	Август 2016г
2	Ролик PP	159x750 /800 B28- 20/15x2 2 (308)	2B7212 9-ОСБ	шт.	1413	Склад филиала БГРЭС ОАО «Э.ОН Россия».	Август 2016г
3	Ролик PP	159x115 0/1200 B28- 20/15x2 2 (308)	2B7212 9-ОСБ	шт.	578	Склад филиала БГРЭС ОАО «Э.ОН Россия».	Август 2016г
4	Ролик	2 Б 52109- 0-05	2B5210 9-ОСБ	шт.	10	Склад филиала БГРЭС ОАО «Э.ОН Россия».	Август 2016г
5	Ролик	2 Б 52109-0	2B5210 9-ОСБ	шт.	20	Склад филиала БГРЭС ОАО «Э.ОН Россия».	Август 2016г
6	Ролик	2 Б 52109- 0-01	2B5210 9-ОСБ	шт.	20	Склад филиала БГРЭС ОАО «Э.ОН Россия».	Август 2016г
7	Ролик	2 Б 52109- 0-03	2B5210 9-ОСБ	шт.	20	Склад филиала БГРЭС ОАО «Э.ОН Россия».	Август 2016г

**2. Технические требования:**

- корпуса роликов изготовить из стальных цельнотянутых труб с толщиной обечайки не менее 6 мм. либо с применением метода горячей формовки корпуса ролика (п.п. 1,2,3);
- радиальное биение наружных поверхностей не должно превышать величины 0,5 мм;

- момент сопротивления вращению 0,3 Н\*м;
- подшипниковый узел должен иметь комплект лабиринтных уплотнений и роторное уплотнение обеспечивающих надёжную защиту подшипникового узла от пыли и влаги;
- не допускается наличие острых кромок на корпусе ролика;
- изготовленные ролики должны быть обкатаны под нагрузкой на стенде завода-изготовителя с частотой вращения не менее 300 об/ мин. с предоставлением документации (Акты / Протоколы обкатки);
- подшипники применять согласно ГОСТ 520-2011, класса точности не менее 5:
  - 60308, 60406 – для роликов п. 2,3
  - 3608, 7308 – для роликов п. 1,4,5,6,
- возможность пополнения или полной замены смазки без разбора ролика;
- покрытие поверхности ролика - грунтовка ГФ-021 красно-коричневая У1 в один слой, покрытие торцевых поверхностей и наружных поверхностей тавотниц, кроме резьбовых – эмаль ХВ - 1100;
- количество часов наработки на отказ должно составлять не менее 17 280 часов;
- применение смазки подшипников – «Литол 24» по ГОСТ 21150 или другой аналогичной по свойствам;
- периодичность замены смазки подшипников не должна превышать 1 раз в 6 месяцев;
- заводская упаковка, должна обеспечивать сохранность груза от атмосферного воздействия и механических повреждений в течение гарантийного срока;
- срок службы роликов (п.п. 1,2,3) не менее 50 000 часов;
- гарантийный срок 24 месяца с момента ввода в эксплуатацию;

#### 2.1. Дополнительные требования:

- поставляемые ролики должны быть новыми, не бывшие в употреблении, эксплуатации, консервации;
- качество роликов должно подтверждаться:
  - паспортом на изделие, включающим техническое описание и инструкцию по эксплуатации и консервации
  - сертификатом соответствия ТР ТС 010/2011;

#### Согласовано:

Начальник Управления  
производственного контроля и качества

Половинчиков Г.В.

Руководитель службы СКИТН

Новокрещенов В.А.

Начальник ОТМО

Карбышев С.А.

Зам. начальника ОТМО

Полянский О.Д.