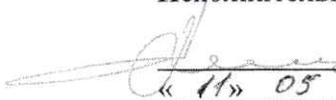


УТВЕРЖДАЮ:
Первый заместитель
председателя правления –
Исполнительный директор


Ахмедов Д. Т.
« 11 » 05 2022 г.

ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ (ЛМЦ)

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ЗАКУП ТМЦ
ГРАФИТИРОВАННЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ И НИППЕЛИ К НИМ

№	Требования	Описание
1	Наименование	Электроды графитированные с ниппелем марки ЭГ-РР-150
2	Место применения	ДСП-1,0
3	Область применения	Электроды графитированные с ниппелем марки ЭГ-РР-150 используются в производственном процессе для создания электрической дуги для выплавки стали и сплавов в ДСП-1,0.
4	Основание и цель приобретения товара	Обеспечение технологического процесса выплавки стали и сплавов в дуговой электрической сталеплавильной печи ДСП-1,0 в литейно-механическом цехе.
5	Идентификация материала	Изделия цилиндрической формы тёмно-серого или чёрного цвета из искусственного графита с значением удельного электрического сопротивления не более 5,5 мкОм×м. Основным базовым элементом графитированных электродов является углерод. Исходными материалами для производства графитированных электродов являются термоантрацит, нефтяной кокс, каменноугольный пек и другие углеродсодержащие материалы.
6	Нормативная документация на продукцию	Нормативная документация изготовителя.
7	Код ТН ВЭД	8545110020
8	Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров	
8.1	Обозначение электрода	ЭГ-РР-150
8.2	Диаметр электрода и предельное отклонение, мм	149-154
8.3	Длина электрода и предельное отклонение, мм	1200±100
8.4	Диаметр ниппеля, мм	88,9
8.5	Длина ниппеля, мм	169,0
8.6	Количество витков на дюйм резьбы	4
8.7	Изделие	Электрод
		Ниппель
8.8	Объёмная плотность, г/см ³ , не менее	1,55-1,67
		1,65
8.9	Удельное электросопротивление, мкОм×м, не более	5,0-11,0
		7,0

8.10	Прочность на изгиб электрода, МПа, не менее	8,0-15,0	12,0
9	Требования к надежности	Технические характеристики обеспечиваются в соответствии с требованиями пункта 8	
10	Требования к упаковке	Упаковку производят в соответствии с ГОСТ 57613 и/или другими международными стандартами. При отгрузке электроды формируются в транспортные пакеты, упаковка разрабатывается предприятием – изготовителем продукции и должна обеспечивать сохранность груза при транспортировании. Электроды должны поставляться в комплекте с ниппелями (один ниппель на каждый электрод). По согласованию с потребителем допускается другая упаковка, обеспечивающая сохранность продукции при транспортировании и хранении	
11	Требование к маркировке	Маркировку производят в соответствии с ГОСТ 57613 и/или другими международными стандартами.	
12	Требования к транспортированию	Графитированные электроды транспортируют в упакованном виде всеми видами транспорта, в крытых транспортных средствах в соответствии с Правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта и условиями погрузки и крепления груза.	
13	Порядок сдачи и приемки	Графитированные электроды принимают партиями. Партия должна быть оформлена документом о качестве, содержащим: 1) наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак; 2) штамп технического контроля; 3) номер вагона; 4) качественные показатели согласно пункта 8; 5) дату изготовления; 6) массу брутто и нетто; 7) номер партии; 8) обозначение настоящего стандарта;	
14	Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товара	Поставка товара сопровождается сертификатом качества или другой документацией удостоверяющей качество товара	
15	Требования к хранению	Хранение производят в соответствии с ГОСТ 15150. Графитированные электроды и ниппели хранят в закрытых помещениях, складах. При хранении электроды должны находиться в условиях, исключающие попадание на нее влаги и сыпучих материалов. Не допускается хранение электродов без упаковки.	
16	Требования к расходам на эксплуатацию товара	Расходы на эксплуатацию состоят из расходов на транспортирование, хранение, транспортирование до агрегата, наращивание (навинчивание) в свечу, установку на электрододержатель и использование.	
17	Общие условия эксплуатации	Графитированный электрод служит в качестве источника ввода электрической дуги в пространство печи для расплавления металлошихты шихты и подогрева жидкой стали до температуры не более чем 1750 °С	
18	Дополнительные/специальные требования к эксплуатации	Не требуется.	
19	Требования к качеству	1. По внешнему виду и параметрам поверхности электроды должны соответствовать следующим требованиям:	

		<ul style="list-style-type: none"> - неперпендикулярность образующей поверхности электрода к торцу не должна быть более 0,20 мм. - неплоскостность торцовых поверхностей электрода не должна быть более 0,15 мм. - овальность и конусообразность образующей поверхности электрода не должны превышать половины допуска по диаметру электрода. Впадины не должны превышать предельных отклонений по диаметру электрода. - на поверхности электродов не допускаются: <ul style="list-style-type: none"> а) сколы кромок каждого торца глубиной более 8 мм, суммарной длиной более 40 мм; б) сколы и раковины на поверхности глубиной более 8 мм, длиной 20 мм; в) более двух продольных трещин на расстоянии не менее 200 мм от дна ниппельного гнезда к середине электрода длиной более 5% периметра сечения электрода; г) поперечные трещины. <p>2. По внешнему виду и параметрам поверхностей ниппели и ниппельные гнезда должны соответствовать следующим требованиям.</p> <ul style="list-style-type: none"> - несоосность ниппельного гнезда относительно образующей не должна быть более 1 мм. - овальность ниппельного гнезда по внутреннему диаметру на участке до 60° не должна быть более 0,6 мм. - углубления от зацентровки на торцах ниппелей не должны быть более 15 мм. - на поверхности ниппелей и ниппельных гнезд не допускается: <ul style="list-style-type: none"> а) более двух сколов ниток резьбы длиной более 15 мм; б) поперечные трещины.
20	Экологические требования	В соответствии с нормами и правилами, действующими на территории Республики Узбекистан.
21	Требования по безопасности	В соответствии с нормами и правилами, действующими на территории Республики Узбекистан.
22	Требования к страхованию товара	Согласно договору
23	Требования к количеству и комплектации	Требуемое количество поставки электроды графитированные с ниппелем марки ЭГ-RP-150 4тн согласно годовой заявке №00000000228 (2) (1С)

РАЗРАБОТАНО:

Начальник ЛМЦ

А. Ибрагимов

СОГЛАСОВАНО:

Технический директор

Ш. Сайдуллаев

Главный механик

А. Гайназаров