

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер

Осин В. А.

«03» 02 2022г.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ №014

на поставку сырья и материалов

Покупатель	СП ООО «TOSHKENT METALLURGIYA ZAVODI»
Адрес	Республика Узбекистан, г. Ташкент, Янгихаятский район, Ташкентская обьездная автомобильная дорога 4P21
Контакты	Тел.: +998 55 503 88 48 http://tashkentsteel.uz
Название товара	МАСЛО ПРОКАТНОЕ (ЭМУЛЬСОЛ)
Стандарт	НД поставщика
Назначение товара	Прокатное масло предназначено для охлаждения и смазывания прокатных валков реверсивного стана холодной прокатки (РСХП), при производстве холоднокатаного проката для дальнейшей термообработки в непрерывной печи термохимического отжига (печь ТХО) и горячего нанесения цинка на поверхность полосы.
Среда применения	Реверсивный стан холодной прокатки состоит из двух 4-х валковых клетей (2 шт. рабочих и 2 шт. опорных валков), разматывателя и двух натяжных моталок. Максимальная скорость прокатки – 1000 м/мин. Сырьем для РСХП является горячекатаный протравленный прокат с обрезными кромками в рулонах, с толщиной проката от 2,0 до 5,0 мм, и шириной от 800 до 1250 мм. Загрязнение поверхности горячекатаного протравленного проката ионами хлора – не более 4 мг/м²/сторона. Стан предназначен для производства холоднокатаного, нагартованного проката в рулонах: - толщина, мм: от 0,28 до 1,2; - ширина, мм: от 800 до 1250; - внутренний диаметр рулона, мм: 508 или 610; - наружный диаметр рулона, мм: от 900 до 2100; - масса рулона, т: от 15 до 30; - загрязнение полосы, г/м² на сторону: не более 300; - натяжение смотки рулона, кН: ≤ 110. Холоднокатаный прокат предназначен для дальнейшей термообработки в печи термохимического отжига и нанесения цинкового покрытия в агрегате непрерывного горячего цинкования (АНГЦ). Эмульсия приготовленная на основе прокатного масла с концентрацией 1,5-3,5% применяется в системе охлаждения РСХП для охлаждения и смазывания прокатных валков стана и одновременного контроля профиля рабочих валков за счет селективной подачи эмульсии на бочку рабочих валков. Концентрация не является фиксированным значением, она меняется в соответствии с программой прокатки.

	Для более тонких толщин применяется концентрация выше, для уменьшения прокатного усилия и контроля плоскостности проката. Рабочая температура – не более 60 °С. Эмульсия подается на валки (через коллекторы и форсунку) из чистого резервуара (бак приготовления) с помощью насосов. Жидкость, стекающая под клетки, собирается в грязном баке (отстойник) и оттуда отработанная эмульсия насосами перекачивается на установки вакуумной фильтрации для удержания грязи и накопившиеся осадков твердых частиц. Далее отфильтрованная эмульсия проходит через магнитный сепаратор для очистки мельчайших частиц железа, и очищенная эмульсия поступает снова в бак приготовления, в промежуточную секцию. Чистый бак оборудован скиммером для удаления отработанного масла и других всплывающих на поверхность загрязнений. Из промежуточной секции полностью очищенная эмульсия перетекает через перегородки в чистовую секцию бака, где смешивается с рабочей эмульсией, подаваемой к клетям стана. Чистовая секция бака является секцией приготовления, смешивания и подачи рабочей эмульсии. Для коррекции состава эмульсии добавляется прокатное масло и деминерализованная вода. Эмульсия в обоих баках, в чистом и в грязном баке нагревается с помощью теплообменников.																														
Требования к прокатному маслу	Характеристики и условия эксплуатации прокатного масла: <table><tr><th>Наименование показателя</th><th>Ед. изм.</th><th>Значение</th></tr><tr><td>Коэффициент омыления</td><td>мг КОН/г</td><td>от 180 до 220</td></tr><tr><td>Коэффициент кислотности</td><td>мг КОН/г</td><td>от 8 до 12</td></tr><tr><td>Кинематическая вязкость при 40°С</td><td>мм²/с</td><td>36 ÷ 55</td></tr><tr><td>Уровень рН при 2,5% концентрации в обессоленной воде</td><td></td><td>4,5 ÷ 6,5</td></tr><tr><td>Концентрация в обессоленной воде</td><td>%</td><td>1,5 ÷ 3,5</td></tr><tr><td>Рекомендуемая концентрация</td><td>%</td><td>2,5</td></tr><tr><td>Температура воспламенения, не ниже</td><td>°С</td><td>150</td></tr><tr><td>Рабочая температура</td><td>°С</td><td>45-55</td></tr><tr><td>Температура хранения, без потери качества</td><td>°С</td><td>От 15 до 40</td></tr></table>	Наименование показателя	Ед. изм.	Значение	Коэффициент омыления	мг КОН/г	от 180 до 220	Коэффициент кислотности	мг КОН/г	от 8 до 12	Кинематическая вязкость при 40°С	мм²/с	36 ÷ 55	Уровень рН при 2,5% концентрации в обессоленной воде		4,5 ÷ 6,5	Концентрация в обессоленной воде	%	1,5 ÷ 3,5	Рекомендуемая концентрация	%	2,5	Температура воспламенения, не ниже	°С	150	Рабочая температура	°С	45-55	Температура хранения, без потери качества	°С	От 15 до 40
Наименование показателя	Ед. изм.	Значение																													
Коэффициент омыления	мг КОН/г	от 180 до 220																													
Коэффициент кислотности	мг КОН/г	от 8 до 12																													
Кинематическая вязкость при 40°С	мм²/с	36 ÷ 55																													
Уровень рН при 2,5% концентрации в обессоленной воде		4,5 ÷ 6,5																													
Концентрация в обессоленной воде	%	1,5 ÷ 3,5																													
Рекомендуемая концентрация	%	2,5																													
Температура воспламенения, не ниже	°С	150																													
Рабочая температура	°С	45-55																													
Температура хранения, без потери качества	°С	От 15 до 40																													
Требования к упаковке	Поставка продукции осуществляется в оригинальной таре (упаковке) предусмотренной производителем, с условием обеспечения безопасности при погрузочно-разгрузочных работах, при транспортировке, складирования и хранении на складах у потребителя. Наличие на упаковке предупреждающих надписей и знаков об использовании СИЗ, условий безопасности по эксплуатации, хранении, перемещении и складировании.																														
Требования к маркировке	Маркировка должна содержать следующую информацию: - наименование и (или) товарный знак предприятия-производителя; - наименование грузополучателя и номер контракта; - наименование продукта (условное обозначение) и марка; - обозначение стандарта; - номер партии; - дата производства; - класс опасности; - масса нетто/брутто; - знаки безопасности.																														

Требования к документации	Сертификат качества на русском языке; Технические условия или стандарт организации с техническими требованиями на продукцию. Сертификат соответствия производителя требованиям ISO 9001:2015. Паспорт безопасности на продукцию; Рекомендации/инструкции производителя по использованию, хранению, обращению с Товаром (при необходимости).
Гарантийные обязательства	Производитель (поставщик) гарантирует качество продукции в соответствии с требованиями настоящей технической спецификации и указанных стандартов. Срок хранения: 1 год с даты производства, но не менее 8 месяцев с даты поставки.
Объем пробной партии	Для лабораторных испытаний (при необходимости): 1 литр. Для промышленных испытаний: не менее 30 м ³ (дополнительно согласовывается при оформлении заказа).

Разработано:

Зам. главного технолога

Фазилов Ш. Р.

Согласовано:

Главный технолог

Евтушенко И. Ю.

Директор по производству

Турабеков Б. А.

Начальник ЛПЦ

Капустников А. Н.

Директор по качеству

Долгополова Т. В.

Коммерческий директор

Мирзаахмедов Ф. У.

Начальник ОЗиЦП

Туракулов Э. Б.