

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер

Осин В. А.

«23» 02 2022г.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ №015

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	ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ ЩЕЛОЧНОЙ ХОЛОДНОКАТАНОГО ПРОКАТА
Стандарт	ГОСТ Р 55064-2012 и/или НД поставщика
Назначение товара	Обезжириватель щелочной (гидроксид натрия NaOH), разбавляемая обессоленной водой, используется для очистки поверхности холоднокатаной полосы от прокатного масла и мелких частиц на участке очистки агрегата непрерывного горячего цинкования (АНГЦ).
Среда применения	Агрегат непрерывного горячего цинкования предназначен для производства холоднокатаного горячеоцинкованного проката в рулонах: - марки сталей: низкоуглеродистые и углеродистые качественные стали; - оцинкованный прокат с нормальным или минимальным узором кристаллизации, а также оцинкованный дренсированный прокат; - обработка поверхности: пассивация, промасливание (по запросу); - толщина, мм: от 0,29 до 1,2; - ширина, мм: от 800 до 1250; - внутренний диаметр рулона, мм: 508 или 610; - наружный диаметр рулона, мм: от 900 до 2100. Характеристики исходного сырья АНГЦ: - холоднокатаный, нагартванный прокат; - толщина, мм: от 0,28 до 1,2; - ширина, мм: от 800 до 1250. Максимальная скорость полосы на входном участке АНГЦ: - технологическая скорость, м/мин.: макс. 210; - заправочная скорость, м/мин.: макс. 300. Загрязнение поверхности холоднокатаной полосы: - прокатное масло и мелкие частицы, мг/м² на сторону: не более 300. Секция очистки полосы состоит из: - ванны щелочной струйной очистки, включающая 18 форсуночных распылителей (по 9 шт. сверху и снизу полосы) и две пары отжимных роликов: одна с входной стороны и одна на выходе; - ванны щелочно-щеточной очистки (ЩЩО), включающий семь форсуночных распылителей, четыре щеточных ролика, образующих пары с четырьмя отжимными роликами, и две пары отжимных роликов на выходе участка;

	- трехступенчатой ванны струйной промывки, где щелочной раствор удаляется с поверхности полосы с помощью горячей деминерализованной воды. Данная секция разделена на три ступени, которые разделены между собой одной парой отжимных. Каждый участок оборудован шестью форсуночными распылителями (по 3 сверху и снизу полосы) и одним баком рециркуляции промывочной воды. Три бака рециркуляции соединены каскадным принципом. Чистая обессоленная вода подается в последний бак. Две пары отжимных роликов ограничивают объем водяной пленки на поверхности полосы на выходе секции промывки; - установки сушки полосы; - системы вытяжки паров. Рабочие параметры раствора при обезжиривании в ваннах щелочно-струйной очистки и щелочно-щеточной очистки: - концентрация (об/об) – $1,5 \div 3,5$ %; - температура нагрева – $50 \div 80$ °С; - скорость полосы: min – 30 м/мин., max – 300 м/мин. Щелочь подается в бак приготовления (~ 3 м³), разбавляется обессоленной водой и переливается в бак рециркуляции (~ 20 м³). С бака рециркуляции нагретый щелочной раствор с максимальной температурой 80 °С подается на форсунки распылителя установленные в щелочной ванне и в ванне ШЩО. Отработанный раствор собирается самотеком в баке рециркуляции и нагревается перед возвратом на распылители (закрытый контур). Бак рециркуляции оснащен маслоотделителем для удаления масла, осаждающего в щелочном растворе. При вспенивании щелочного раствора в ванну добавляют противовспенивающую присадку.
Требования к щелочному обезжиривателю	Характеристики: - жидкий раствор на основе гидроксида натрия NaOH (едкий натр); - плотность при 20 °С, г/мл: от 1,2 до 1,4; - уровень pH (при концентрации раствора 1 %): от 12 до 14; - свободная щелочность: от 68 до 74; - общая щелочность: от 70 до 76; - разница между свободной и общей щелочности, не более: 2,5; - пенообразование: низкое.
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 900 кг (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.