

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер

Осин В. А.

«03» 02 2022г.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ №016

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	ПРИСАДКА ПРОТИВОВСПЕНИВАЮЩАЯ
Стандарт	НД поставщика
Назначение товара	Противовспенивающая присадка предназначена для снижения образования пены омыленного прокатного масла в секции очистки стальной полосы в агрегате непрерывного горячего цинкования (АНГЦ) и для снижения образования пены в секции очистки поверхности оцинкованной полосы агрегата полимерных покрытий (АПП).
Среда применения	Агрегат непрерывного горячего цинкования (АНГЦ) предназначен для производства холоднокатаного горячеоцинкованного проката в рулонах. Характеристики исходного сырья АНГЦ: - холоднокатаный, нагартованный прокат; - марка стали: низкоуглеродистые и углеродистые качественные стали; - толщина, мм: $0,28 \div 1,2$; - ширина, мм: $800 \div 1250$. 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. Агрегат полимерных покрытий (АПП) предназначен для производства оцинкованного проката с полимерным покрытием в рулонах. Характеристики исходного сырья АПП: - горячеоцинкованный, дрессированный прокат; - марка стали – CQ, DQ, DDQ, HSLA; - толщина, мм: $0,29 \div 0,7$; - ширина, мм: $800 \div 1250$. Максимальная скорость полосы на входном участке АПП: - технологическая скорость, м/мин.: макс. 150; - заправочная скорость, м/мин.: макс. 210. Загрязнение поверхности оцинкованной полосы: - масло и мелкие частицы, мг/м² на сторону: не более 200. Секции очистки полосы АНГЦ и АПП расположены на входном участке агрегатов и состоят из:

	- ванны щелочной струйной очистки; - ванны щелочно-щеточной очистки (ЩЩО); - ванны струйной промывки горячей деминерализованной водой; - установки сушки полосы; - системы вытяжки паров. Рабочие параметры раствора при обезжиривании в ваннах щелочно-струйной очистки и щелочно-щеточной очистки: - концентрация (об/об) – 1,0 ÷ 5,0 %; - температура нагрева – 50÷80 °С. Щелочь подается в бак приготовления, разбавляется обессоленной водой и переливается в бак рециркуляции. С бака рециркуляции нагретый щелочной раствор с максимальной температурой 80 °С подается на форсунки распылителя установленные в щелочной ванне и в ванне ЩЩО. 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 общий бак рециркуляции необходимо добавить противовспенивающую присадку.
Требования к противовспенивающей присадке	Назначение: противовспенивающая присадка применяется в качестве пеногасителя в процессах очистки стальной основы щелочным раствором, от остатков прокатных масел и мелких частиц образовавшиеся при трении полосы с прокатными валками. Характеристики: - рабочая концентрация, г/л: от 0,1 до 5; - плотность при 20 °С, г/см³: от 0,900 до 1,100; - температура хранения без потери качества, °С: от 5 до 50.
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 промышленных испытаний: не менее 500 кг (дополнительно согласовывается при оформлении заказа).	
Разработано: Зам. главного технолога		Фазилов И. 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.

Объем пробной партии
по 100 кг на который
адресат для проведения
промышленных испытаний