



WellProp
energy in motion

ООО «ВеллПроп»

СОГЛАСОВАНО

Главный механик
ООО «ВеллПроп»
Лоскутников Павел Сергеевич

дата 24.11.2025г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО «ВеллПроп»
по производству
Суковатов Вячеслав Юрьевич

дата _____

**Техническое задание
на изготовление и поставку
Катковой опоры охладителя КО.РО.600-01.СБ**

СОГЛАСОВАНО

Начальник управления
по эксплуатации и техническому
обслуживанию оборудования
Дирекции
по эксплуатации оборудования
ООО «Петро Велт Технолоджис»
Денисенко Александр Валерьевич

дата 25.11.2025

2025 г.



Содержание ТЗ

1 Основание для проведения работ

Требования не предъявляются.

2 Исполнитель работ

Требования не предъявляются.

3 Цель выполнения работ

3.1. Изготовление и поставка ООО «ВеллПроп», адрес: 456658, Россия, Челябинская обл., г. Копейск, Еткульский тракт, д. 11/2. Катковой опоры согласно спецификации.

4 Назначение продукции

4.1. Катковая опора ролика охладителя КО.РО.600-01СБ применяется на охладителе 10.03.L1/L2 в качестве опоры.

5 Технические требования

5.1 Состав продукции

5.1.1. Катковая опора ролика сушилки КО.РО.600-01СБ состоит из:

5.1.1.1. Ролика J801E4-3.

5.1.1.2. Вала ролика J801E4-4.

5.2 Требования к показателям назначения

5.2.1 Выполняемые функции

5.2.1.1. Опора вращающегося оборудования: охладитель 10.03.L1/L2.

5.2.2 Нормы и количественные показатели

5.2.2.1. Ролик J801E4-3– 1 шт.

5.2.2.2. Вал J801E4-4– 1 шт.

5.2.3 Технические характеристики (параметры)

5.2.3.1. Ролик должен соответствовать утверждённому чертежу J801E4-3;

5.2.3.2. Вал должен соответствовать утверждённому чертежу J801E4-4;

5.2.3.3. Катковая опора должна соответствовать чертежу КО.РО.600-01СБ

5.2.4 Требования к порядку и способам взаимодействия с сопрягаемыми объектами

5.2.4.1. Ролик J801E4-3 с валом J801E4-4 должен сопрягаться по посадке H8/u7.

5.2.5 Требования к совместимости

Требования не предъявляются.

5.2.6 Требования по мобильности

Требования не предъявляются.

5.3 Требования к электропитанию

Требования не предъявляются.

5.4 Требования надежности

5.4.1 Требования по безотказности

Требования не предъявляются.

5.4.2 Требования по долговечности

5.4.2.1. Гарантийный срок эксплуатации катковой опоры составляет 12 месяцев.



5.4.2.2. Наружный диаметр ролика не должен уменьшаться более 0,5% (2,5 мм) в год.

5.4.3 Требования по сохраняемости

Требования не предъявляются.

5.4.4 Критерии отказов и предельного состояния изделия

5.4.4.1. Предельным состоянием катковой опоры является потеря целостности ролика либо вала (трещины, сколы).

5.5 Конструктивные требования

5.5.1. Конструктивные требования изложены в чертежах КО.РО.600-01СБ, J801E4-3 и J801E4-4.

5.6 Требования по эргономике и технической эстетике

Требования не предъявляются.

5.7 Требования к эксплуатации, удобству технического обслуживания и ремонта

Требования не предъявляются.

5.7.1 Требования стойкости к внешним воздействующим факторам

5.7.1.1. Опора должна быть стойкой к агрессивной среде: пыль, повышенная температура.

5.7.2 Требования к эксплуатационным показателям

Требования не предъявляются.

5.7.3 Требования по ремонтпригодности

Требования не предъявляются.

5.8 Требования безопасности

Требования не предъявляются.

5.9 Требования к упаковке и маркировке

5.9.1 Требования к упаковке

5.9.1.1. Катковая опора должна быть упакована в соответствии с правилами перевозки на автомобильном либо железнодорожном транспорте.

5.9.2 Требования к маркировке

5.9.2.1. На ролике и валу должен быть нанесен товарный знак предприятия-изготовителя, читаемый в течение всего срока эксплуатации.

5.10 Требования к консервации, хранению и транспортированию

5.10.1. Катковая опора должна быть покрыта консервационным маслом К-17 ГОСТ 10877-76 либо его аналогом.

5.11 Требования стандартизации, унификации и каталогизации

Требования не предъявляются.

6 Требования по видам обеспечения

6.1 Требования по метрологическому обеспечению

Требования не предъявляются.

6.2 Требования по программному обеспечению

Требования не предъявляются.



6.3 Требования по другим видам обеспечения

Требования не предъявляются.

7 Требования к документации

7.1. Катковая опора должна иметь паспорт качества, в котором должны быть отражены следующие данные:

7.1.1. Данные предприятия-изготовителя;

7.1.2. Дата изготовления;

7.1.3. Сертификаты на материалы.

7.1.4. Печать службы ОТК предприятия-изготовителя.

7.1.5. Результаты измерения твёрдости.

7.1.6. Результаты ультразвукового и магнитнопорошкового контроля (дата проведения, кем проведены испытания).

7.1.7. При изготовлении заготовок деталей опоры ковкой допускается не проводить ультразвуковой и магнитно-порошковый контроль.

8 Специальные требования

8.1 Требования к испытаниям

8.1.1. Должны быть проведены испытания ролика на твёрдость, на отсутствие трещин, посторонних включений, пор (ультразвуковой и магнитно-порошковый контроль) и отражены в п.п. 7.1.

9 Техничко-экономические требования

Требования не предъявляются.

9.1 Основные технико-экономические требования

Требования не предъявляются.

10 Перечень, содержание, сроки выполнения и стоимость этапов

Требования не предъявляются.

10.1 Наименование этапов и выполняемые работы

Этап 1. Закупочные процедуры

Этап 2. Изготовление изделий и проведение испытаний

Этап 3. Проведение приёмочных испытаний.

10.2 Сроки исполнения по этапам

Этап 1. 30 дней.

Этап 2. 60 дней.

Этап 3. 5 дней с момента поставки.

11 Порядок выполнения и приемки

Требования не предъявляются.

Приложение: чертёж Ролика J801E4-3 в 1 экземпляре, на 1 листе.

чертёж Вала J801E4-4 в 1 экземпляре, на 1 листе.

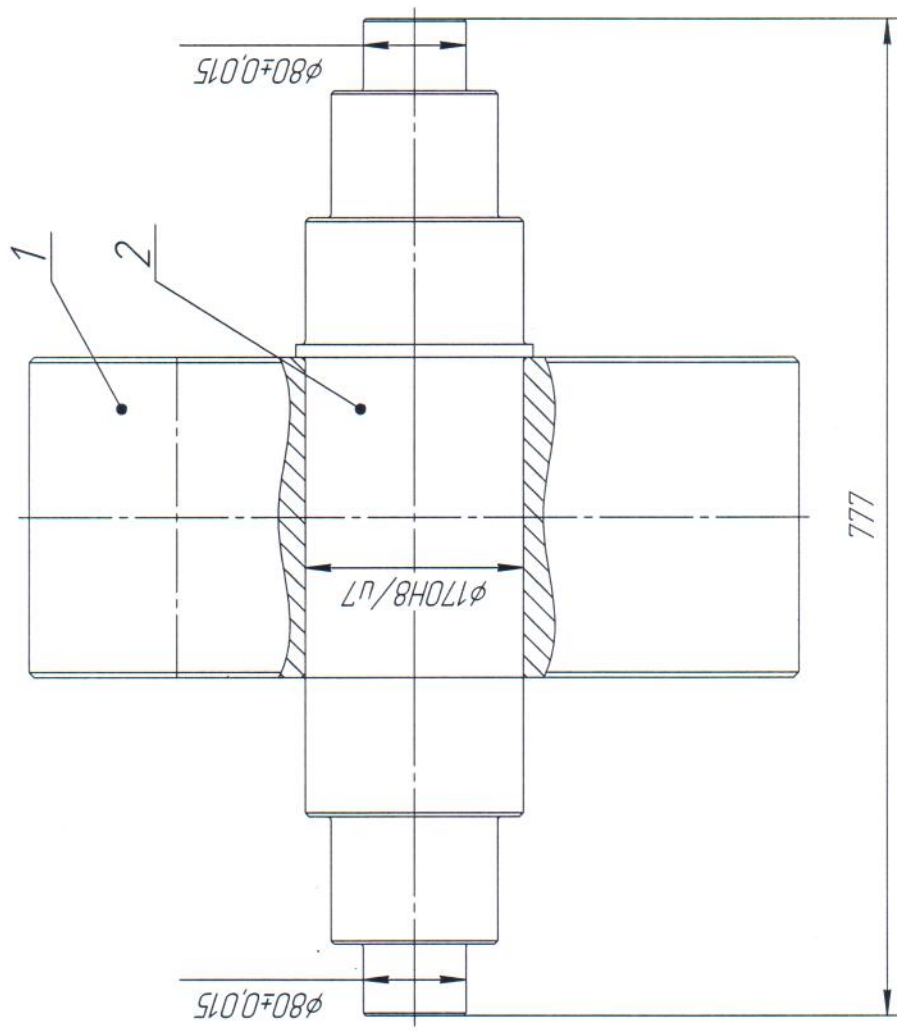
чертёж катковой опоры КО.РО.600-01СБ в 1 экз., на 1 листе.

Функциональный заказчик _____

подпись, дата Макаров С.А.

КО.РО.600-01СБ

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	Спроб. №	Перв. примен.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	----------	---------------



Поз.	Расшифровка	Кол-во
	Документация	
	КО.РО.600-01СБ Катковская опора	1
	Детали	
1	Ј801Е4-3 Ролик	1
2	Ј801Е4-4 Вал	1

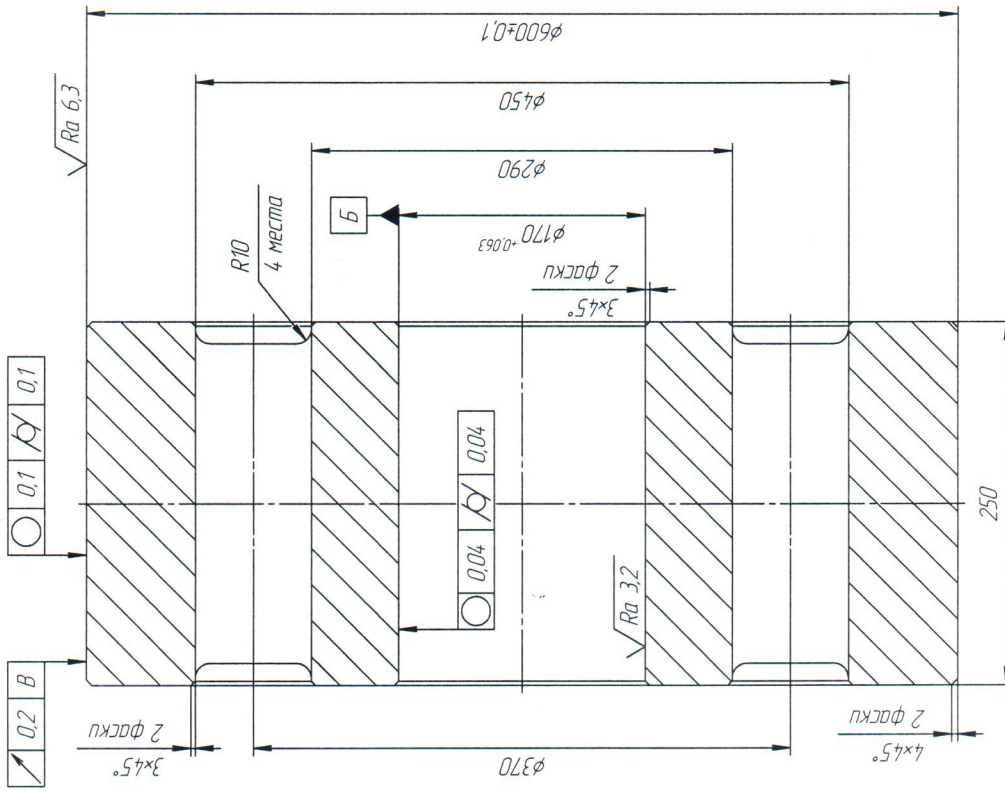
1 Размеры для справок.

КО.РО.600-01СБ		Лист	Масса	Масштаб
Катковская опора				14
		Лист	Листов	1
		000 "ВеллПроп"		
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разработ	Макаров С.А.		2008	
Проб.	Лоскутников П.С.			
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.	Сидорова В.В.			

Копировал

Формат А3

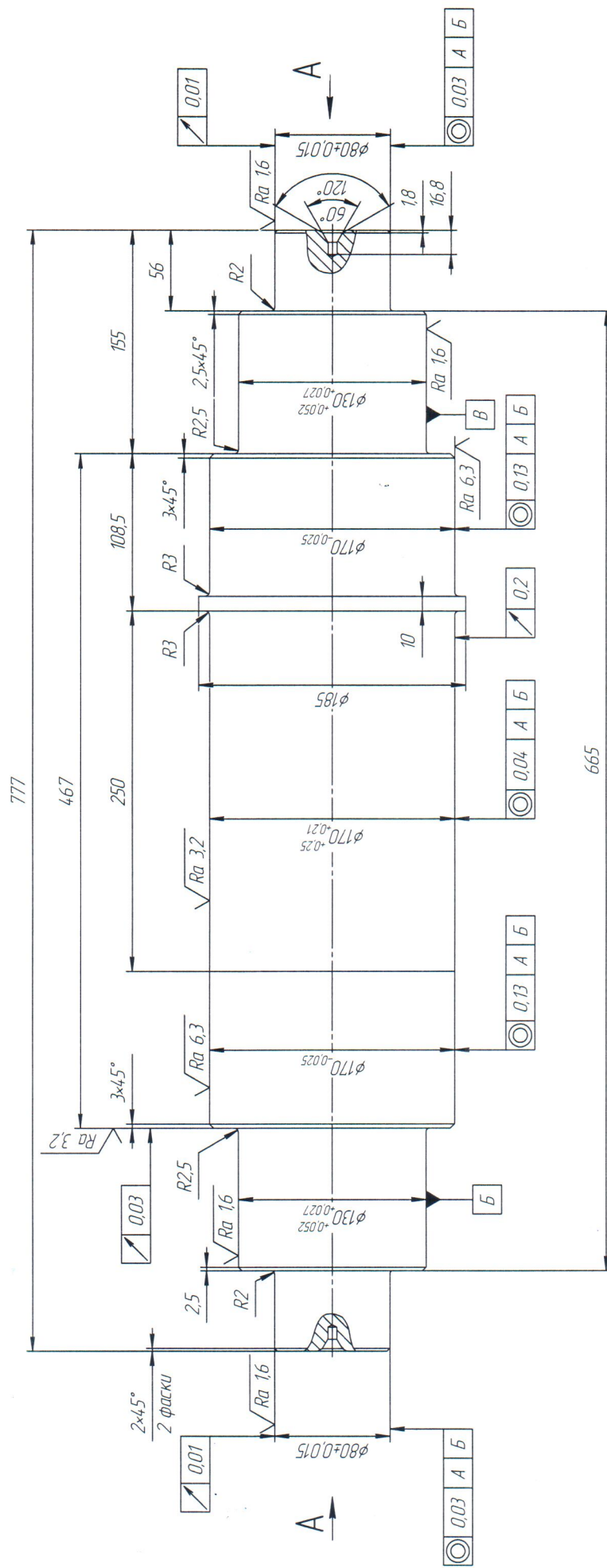
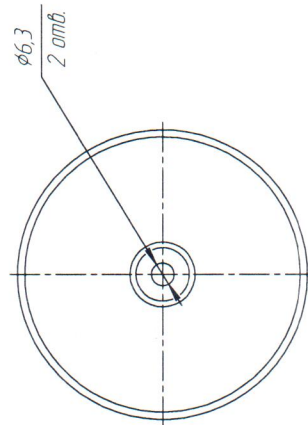
1801E4-3

$$b-b(1:2,5)$$

$$1714, \pm \frac{1714}{2}.$$

- 2 После предварительной обработки выполнить ультразвуковой и магнитнопорошковый контроль.
- 3 После проведения контроля закалить 24...28 НРС.
4. Материал-заменитель сталь 40Х ГОСТ 4543-2016.

[illegible]

формат А2

 $A(1:1)$ 

- 1 $h_{14} \pm \frac{IT_{14}}{2}$.
- 2 После предварительной обработки выполнить ультразвуковой и магнитопорошковый контроль.
- 3 После проведения контроля закалить 40...45 HRC₃.
- 4 Предохранить центробежные отливки.
- 5 Материал-заменитель сталь 40Х ГОСТ 4543-2016.

[illegible]