*Приложение 1*

|  |
| --- |
| **ПРОФИЛЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ЗАПРОСА ПРЕДПРИЯТИЯ (ТЗ)** |
| **ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ** |
| **Наименование технологии**Производство стальных прямошовных электросварных труб диаметром от 15 до 219 мм методом холодной формовки штрипса с последующей сваркой токами высокой частоты. Кроме этого планируется наладить выпуск профильной и квадратной трубы 20х20, до 150х100мм.  |
|  |
| **Резюме** *Пожалуйста, дайте краткое описание требуемой технологии (до 500 символов)* |
| С целью ликвидации временных простоев вызванных необходимостью остановки стана для стыковки штрипса, необходима установка спирального накопителя на потоке подачи штрипса и автоматизированных стыкосварочных аппаратов на линии ТЭСА 89-219 и ТЭСА 15-76. Увеличение скорости проката потребует модернизацию всех грузоподъемных механизмов транспортных тележек или рольгангов, а также замену отдельных узлов и агрегатов на более мощные по техническим характеристикам. . В смену с3,5 часа до 0 часов тем самым довести выпуск продукции от 72 тонн до 150 тонн, снизить потери на качестве от 5 тонн в смену до 0,4 тонны. По линии ТЭСА 20-76 выпуск продукции увеличится с 31 тонны в смену до 75 тонн, потери по качеству снизятся с1,8 тонн до 0,2 тонны. Замена старой дисковой пилы на новую повысит скорость проката, улучшит качество реза и геометрию концов трубы. Тем самым производительность труда повысится в 2,08 и 2,41 раза соответственно по каждому стану. Модернизация процесса производства потребует установку дефектоскопа новой модификации и упаковочную машину, что позволит автоматизировать большую часть производственных процессов. Таким образом, модернизации позволит увеличить не только производительность труда, но и снизить трудоемкость производственных процессов |
|  |
| **Описание**1) необходимо усовершенствовать процесс формовки трубы с использование FFX формовку без снятия прокатных роликов, а в автоматическом режиме с переналадкой на любой диаметр трубы в параметрах по стану ТЭСА 89-219 от 89мм до 219мм (89мм, 102мм, 114мм, 127мм, 133мм, 159мм, 219мм) по ТЭСА 20-76 (15мм, 20мм, 25мм, 32мм, 42мм, 48мм, 51мм, 57мм, 70мм, 76мм)2) необходимо расширить ассортимент предоставляемой продукции путем проката профильных и квадратных труб 25х25мм, 30х30мм, 40х40мм, 50х50мм, 60х60мм, 20х40мм, 40х60мм и др. |
| **Технические требования/Специальные технические требования к запрашиваемой технологии (мин. 50 символов)** |
| Современная технология формовки и индукционной сварки, электросварных прямошовных стальных труб. |
| **Ключевые слова**  |
| FFX формовка, гидравлическое испытание трубной продукции, непрерывные способы проверки сварного шва,  |
| **Дополнительная информация (технические детали к профилю техзапроса)** |
|  |
| **Сведения о сотрудничестве** (заполняется при необходимости привлечения/поиска партнеров) |
| **Тип организации для сотрудничества**промышленное предприятие**Область деятельности партнеров**  |
| **Сведения об организации – инициаторе технологического запроса** |
| **Наименование организации** |
| **Тип организации** промышленное предприятие |
| **Численность сотрудников организации**60 сотруднико**в** |
| **Адрес, телефон, сайт организации** |
| **Наименование компании (без ковычек):** **Юридический статус: Занимаемая должность:** Заместитель директора по производсту**Представительорганизации :** **Регион:****Юридический (почтовый адрес):** **Код городаТелефон****Сотовый телефон**: **Электронная почта:** **Отрасль:** Металлургическая |
| **«19» апреля 2018 г Ф.И.О. полностью** |