

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель директора – главный
инженер филиала
АО «Волковгеология»
«Геотехноцентр»

_____ **Ибраев Т.М.**
«__» _____ **2020 г.**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

к лебедке каротажной с механическим приводом

«Лебедка»

Согласовал:

Заместитель Директора по закупкам
и административным вопросам

Согласовал:

Начальник ПТО

_____ **Искандер М.**

«__» _____ **2020 г.**

_____ **Тормашев С.А.**

«__» _____ **2020 г.**

Разработал:

Ведущий менеджер ПТО

_____ **Нуртаев Ж.И.**

«__» _____ **2020 г.**

Алматы 2020 г.

1. Назначение

- 1.1. Лебедка каротажная предназначена для перемещения регистрирующей аппаратуры по стволу скважины (скважинного прибора) при проведении геофизических исследований скважин и оперативного контроля движения скважинного прибора при каротаже.
- 1.2. Привод лебедки от коробки отбора мощности автомобильного шасси, на котором установлена лебедка.

2. Комплект поставки

- 2.1. Кабельный барабан из немагнитного материала с ленточным тормозным механизмом и кабелеукладчиком, смонтированный на одной раме;
- 2.2. Редуктор планетарный двухскоростной с рычагом переключения передач и приводной цепью;
- 2.3. Редуктор ручного корректора кабелеукладчика;
- 2.4. Коллектор кабельный трехжильный;
- 2.5. Устройство управления корректором кабелеукладчика с соединительными валами;
- 2.6. Устройство управления ленточным тормозным механизмом;
- 2.7. Блок – баланс с предусмотренным местом установки датчика глубины;
- 2.8. Крепежный комплект (винты, гайки, шайбы);
- 2.9. Комплект эксплуатационной документации:
 - паспорт;
 - руководство по эксплуатации;
 - металлическая бирка с указанием изготовителя и номера изделия на раме лебедки.

3. Технические требования

3.1. Общие требования

- 3.1.1. Привод лебедки осуществляется через цепную передачу от двухскоростного редуктора, который вращается от коробки отбора мощности автомобиля.
- 3.1.2. Скорость вращения лебедки изменяется:
 - а) путем переключения скоростей редуктора (пониженная, повышенная);
 - б) путем переключения передач в КПП автомобиля;
 - в) путем изменения оборотов двигателя автомобиля.
- 3.1.3. Укладка кабеля производится при помощи автоматического кабелеукладчика. Имеется ручная корректировка укладки кабеля.
- 3.1.4. Лебедка имеет рамную конструкцию и монтируется в лебедочном отсеке каротажного КУНГа (КФКЛ)
- 3.1.5. Изделие оснащено ручным ленточным тормозом.
Лебедка разборная при монтаже и демонтаже на шасси.

3.2. Технические характеристики

- 3.2.1. Максимальная глубина исследуемой скважины, м, не более 1 000
- 3.2.2. Вместимость кабеля на барабане: при диаметре кабеля Ø16, мм 1 000м
- 3.2.3. Диапазон скоростей движения кабеля на среднем диаметре намотки на барабан от 40 до 4 000 м/ч
- 3.2.4. Максимальное тяговое усилие на первых двух рядах намотки не менее 50 кН;
- 3.2.5. Размеры барабана лебедки, мм:
 - внутреннее расстояние между щеками барабана, мм 585±5
 - внутренний диаметр барабана (диаметр обечайки), мм 400±5

- наружный диаметр щеки, мм	825±5
3.2.6. Наружные габаритные размеры, не более мм:	
- длина	1 300
- ширина	1 500
- высота	980
Температура окружающей среды, °С	от минус 30 до плюс 50
Масса лебедки, кг,	не более 600

3.3. Технические характеристик редуктора планетарного двухскоростного

3.3.1. Привод редуктора осуществляется через карданный вал от фланца вала коробки отбора мощности автомобильного шасси, на котором установлена лебедка.

3.3.2. Корпус редуктора литой, чугунный.

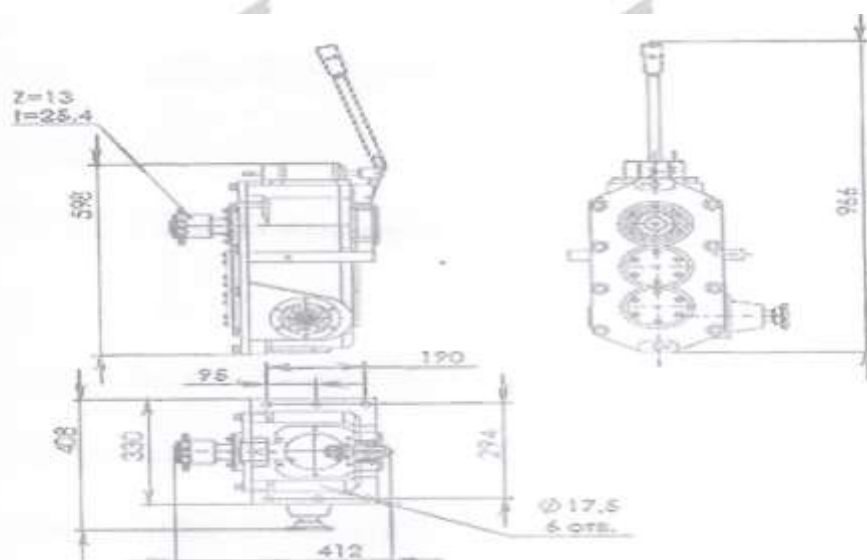
3.3.3. Количество скоростей 2

3.3.4. Передаточные числа 3; 15

3.3.5. Максимальный допускаемый крутящий момент на выходном валу, Н.м. 3 500

3.3.6. Масса, кг не более 120

3.3.7. Схема редуктора (приложение к Технической спецификации):



3.4. Технические характеристики блок-баланса:

3.4.1. Основа (рама) блок – баланса изготавливается из уголков шириной 50 мм (черный металл). Опора ролика из уголков 40 мм (черный металл). На раму закрепляется ролик с валом для вращения ролика по оси. Ролик изготавливается из дюрала.

3.4.2. Ролик – 1 штука, изготовлен из дюрала.

- внешний диаметр Ø, мм 350-370

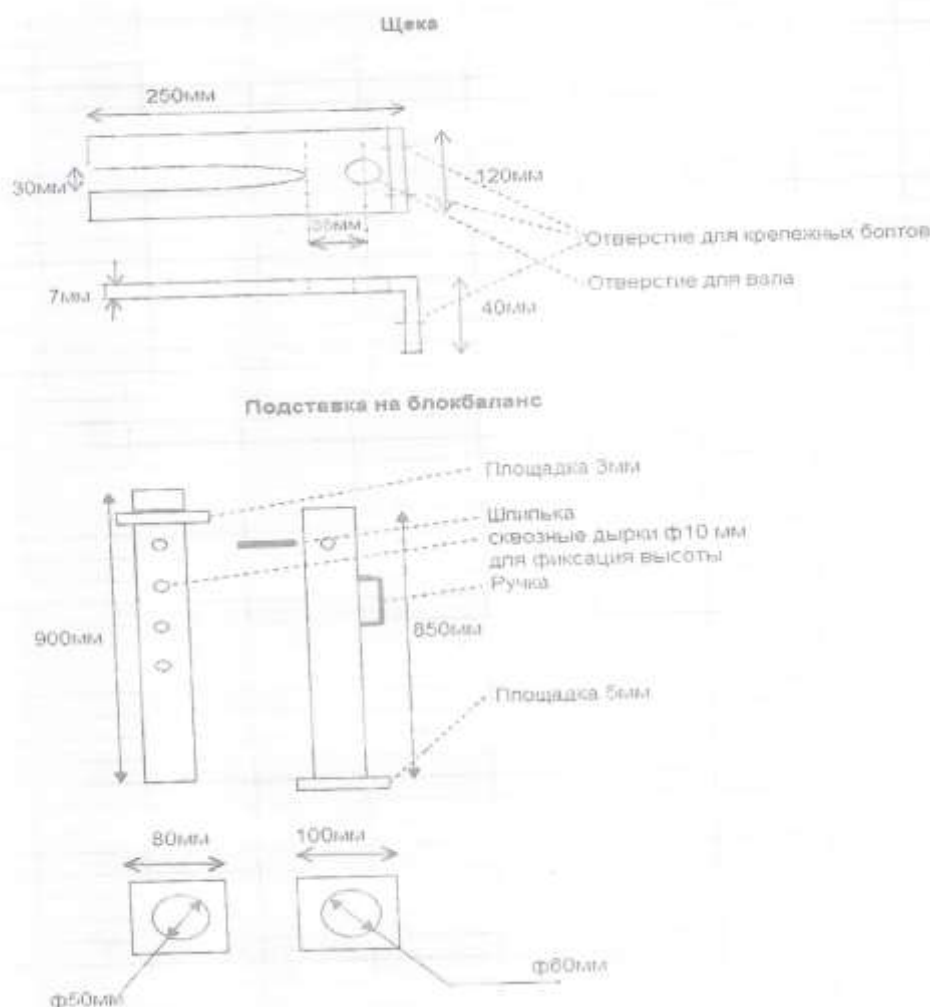
- толщина (ширина), мм 44

- глубина желоба, мм 35

3.4.3. Шестеренка – 1 штука, изготовлена из черного металла.

40-ка зубчатый диаметр (с зубчиками) Ø, мм 73

диаметр без зубчиков Ø, мм 65



3.5. Требования к надежности

- 3.5.1. Изделие работоспособно непрерывно в течение 8 часов.
- 3.5.2. Нарботка на отказ – не менее 1 000 часов.
- 3.5.3. Максимальное время восстановления после отказа – не более 8 часов.
- 3.5.4. Гарантия изготовителя – 12 месяцев.
- 3.5.5. Изделие должно быть с неистекшим сроком хранения на момент поставки.
- 3.5.6. Не допускается поставка Изделия, которое ранее эксплуатировалось.

4. Прочие требования:

- 4.5. При подаче заявки представить техническую документацию на Изделие, планируемое к поставке.
- 4.6. Срок поставки: по заявке заказчика в течение 30 календарных дней.
- 4.7. Указать в заявке марку/страну происхождения Товара, завод изготовитель.
- 4.8. При подаче заявки представить сертификат соответствия требованиям о безопасности машин и оборудования на лебедку каротажную.
- 4.9. При подаче заявки представить сертификат соответствия требованиям о безопасности машин и оборудования на блок – баланс.

- 4.10. Поставщик самостоятельно осуществлять доставку Изделия для проверки на соответствие техническому заданию до г.Алматы (ул. Богенбай Батыра 156/2). После положительной проверки на соответствие осуществляет доставку Изделия до Геофизического цеха по согласованию (Туркестанская, Кызылординская области) и дальнейшую установку Изделия и запуск.

5. Правила приёмки.

- 5.5. Приемка изделия на соответствие настоящим техническим требованиям осуществляется по методике приемки Производителя (Поставщика) изделия при ее наличии. В случае отсутствия таковой, или ее недостаточности для проверки всех параметров технических требований, приемка осуществляется по методике Заказчика.
- 5.6. Приемка изделия осуществляется в Лабораторией Геофизических Исследований Скважин (далее - ЛГИС) Заказчика в присутствии Поставщика в рабочее время. В случае отказа Поставщика от участия в проведении приемочных испытаний, Заказчик осуществляет приемку самостоятельно. При этом Заказчик не несет материальную ответственность за изделие при настоящей приемке.
- 5.7. Если выполнено пломбирование изделия, и Производитель (поставщик) не допускает возможности вскрытия изделия, то Производитель (поставщик) должен обеспечить доступ для проверки всех технических требований и параметров, указанных в настоящем документе, при указанных условиях.
- 5.8. Изделие считается принятым у Поставщика после положительного заключения (Акт приемочных испытаний ЛГИС и Акт полевых испытаний).
- 5.9. Срок приемки изделия: составляет до 7 (семи) рабочих дней на одно изделие. В случае проверки партии изделий, срок проверки увеличивается на 2 (два) рабочих дня на каждую дополнительную единицу.

Полевые испытания – составляет до 15 календарных дней на одно изделие. В случае проверки партии изделий, срок проверки увеличивается на 2 (два) календарных дня на каждую дополнительную единицу

- 5.10. В случае возникновения у Заказчика расходов связанных с пуско-наладочными работами, Поставщик обязан возместить данные расходы по согласованной с Заказчиком смете.