

सूक्ष्म लघु
उद्यमियोंके
द्वारा विकास
गई सामग्रियो
की पहचान
गृहित विद्युत संयंत्र
नालको, अनुगुल

1. कोलार टाइप जर्नल शाफ्ट स्लीव

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31408724650
VA610800243001BHELPARTNO.
बाउल मिल
165 NOS.



02. ट्रोइंग आइडलर

सामग्री कोड	31216005000
ड्राइंग संख्या	4-01-3-02716-00
प्रयोग	सीएचपी कनवेयर बेल्ट
वार्षिक आवश्यकता	1000 NOS.



ROLLER FOR TROUGHING IDLER HAVING ROLL LENGTH OF 352 MM FOR 1000 MM WIDTH BELT.
DETAILED SPECIFICATION:-

1. OUTER DIA OF ROLL	139.7 MM
2. THICKNESS OF ROLL	4.5 MM
3. MATERIAL OF ROLL	ERW PIPE AS PER IS: 9295/1983.
4. SHAFT DIA	25 MM MADE OUT OF MS BRIGHT BAR/EN8 AS PER BS: 970/STEEL OF C-40 AS PER IS-1570.
5. BEARING	SKF/ ABL MAKE SEIZE RESISTANCE BEARING.
6. HOUSING	PRESSED STEEL/ CRCA SHEET.
7. LUBRICATION	MULTI STAGE NYLON LABYRINTH SEALED FOR LIFE.
8. DUST COVER	CRCA AS PER IS-513.
9. ROLL MOUNTING	DROP IN SLOT TYPE
10. QUALITY ASSURANCE PLAN	THE IDLERS SHALL BE MANUFACTURED AS PER IS-8598
THE FOLLOWING CHECKS WILL BE CARRIED OUT DURING PRE-DESPATCH INSPECTION:	
1. VISUAL CHECK	THE OUTER SURFACES SHOULD BE VISUALLY SATISFACTORY.
2. DIMENSION ACCURACY	AS PER DRAWING NO: 4-01-3-02716-00 SENT TO YOU ALONG WITH THE KIT.
3. WATER TEST	: WATER JET WILL BE IMPINGED FROM BOTH SIDES OF IDLERS FOR 4 HOURS AND THE ROLLER WILL BE CHECKED FOR FREE OF WATER ON THE BEARING.
4. DUST TEST	: THE IDLER WILL BE ROTATED INSIDE AN ENCLOSED PRESSURED COLD DUST CHAMBER FOR 2 HR & THEN ROLLER WILL BE CHECKED TO FIND OUT ANY PRESENCE OF DUST IN THE VICINITY OF BEARING.

03. पेन्ड्रोल क्लिप्स के लिए स्टील लाइनर्स

सामग्री कोड	76908003340
ड्राइंग संख्या	T3738 (Latest Alteration) AS PER RDSO
प्रयोग	सिविल रखरखाव (सीआरएस)
	8560 NOS.

विशेष विवरण	पीसीएस 12 स्लीपर्स में 52 केजी रेल हेतु पेन्ड्रोल क्लिप्स के लिए माइल्ड स्टील लाइनर्स
-------------	---



04 अंतिम छोर कटा हुआ एमएस लाइनर

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

76908003341
T3738 (Latest Alteration) AS PERRDSO
सिविल रखरखाव(सीआरएस)
500 NOS.

विशेष विवरण

52 केजी पीएससी स्लीपर के लिए अंतिम छोर कटा हुआ एमएस लाइनर जो फीस प्लेट रेल जएन्ट में प्रयोग होता है.



04. इलास्टिक रेल क्लिप्स

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

76908000230
T3738 (Latest Alteration) AS PER RDSO
सिविल रखरखाव(सीआरएस)
500 NOS.

विशेष विवरण

इलास्टिक रेल क्लिप्स "J", आईआरएस विवरण सं T-31-93 तथा आरडीएसओ ड्राइंग संख्या T-4158 को तथा 52 केजी रेल एवं स्लीपर के हाल के बदलाव को पुष्टि करता हो



05. रिटर्न आइडलर के ब्रैकेट

सामग्री कोड	31216013030
ड्राइंग संख्या	4-01-4-02729-01
जिस सामग्री से निर्मित :	माइल्ड स्टील
प्रयोग	सीएचपी
वार्षिक आवश्यकता :	400 NOS.

विशेष विवरण रिटर्न आइडलर के ब्रैकेट



06. टूथ रिंग हैमर

सामग्री कोड	31221103010
ड्राइंग संख्या	4-14-4-02728-00
प्रयोग	ऑस्टेनिटिक मांगानिज स्टील
	सीएचपी क्रसर
वार्षिक आवश्यकता	700 NOS.

विशेष विवरण टूथ रिंग हैमर



HAMMER SPECIFICATIONS:-

MATERIAL:IS-276(LATEST),GRADE-1. HARDNESS : 200-229 BHN. WEIGHT : 30KG EACH.

THICKNESS:105MM. TOLARENCES SHALL BE AS PER IS-4897. QUALITY PLAN FOR TOOTHED RING HAMMER :-

- I. WEIGHT VARIATION :- THE MAXIMUM WT.VARIATION BETWEEN THE STANDARD SPECIFIED HAMMER AND THE FINISHED HAMMER SHOULD NOT EXCEED 900 GMS I.E. THE WEIGHT OF EACH INDIVIDUAL HAMMER SHOULD BEWITHINTHERANGE OF 29.1KG TO 30.9KG ONLY.FORTHISVENDOR SHALL FURNISH THE WEIGHT LIST OF ALL HAMMERS.NALCO SHALL RANDOMLY CHECK THE WEIGHT OF THE HAMMER FOR ACCEPTANCE.
- II. BEND TEST:-THE BEND TEST WILL BE CARRIED OUT AS PER IS:276(LATEST) ON TEST BARS FROM EACH POUR.
- III. DROP TEST :- FOR EVERY LOT OF HAMMERS OFFERED FOR INSPECTION, 5 NOS. WILL BE RANDOMLY SELECTED FOR DROP TEST. DURING THE DROP TEST A WT. OF 50 KG SHALL BE DROPPED ON THE MANUFACTURED HAMMER. (WHICH SHALL BE RESTING ON ITS 105 MM WIDE FACE) FROM A HEIGHT OF 5 MTRS. DURING THE TEST, THE HAMMER UNDER TEST SHALL BE SECUREDLY HELD ON A HARD SURFACE SO THAT IT IS NOT ABLE TO RUN OFF.

ACCEPTANCE CRITERIA :- APPEARANCE OF ANY CRACK ON THE HAMMER SHALL BE THE CRITERIA FOR REJECTION. SURFACE INDENTATION WILL NOT BE A CRITERIA FOR REJECTION. IN CASE OF ANY OF THE FIVE HAMMERS THUS TESTED SHOWS A CRACK, THE SAME TEST SHALL BE REPEATED ON ADDITIONAL 10 NOS. HAMMERS FROM THE LOT OF 70 NOS. IN CASE OF ANY HAMMER FAILS IN THIS BATCH ALSO, THE ENTIRE LOT OF 70 NOS HAMMERS WILL BE REJECTED.

IV. REPAIR AND PAINTING NO WELDING REPAIR AND PAINTING SHALL BE ALLOWED ON THE CASTINGS.

V. CHEMICAL ANALYSIS :- DETAIL CHEMICAL ANALYSIS OF EACH POUR (LADDLE WISE) HAS TO BE FURNISHED AT THE TIME OF INSPECTION.

VI. HEAT TREATMENT :- HEAT TREATMENT CHART I.E. TIME VRS. TEMP. CHART OF ALL HAMMERS HAS TO BE FURNISHED ALONG WITH VENDOR HT PROCEDURE.

VII. BHNT TEST:-10 NOS.HAMMERS WILL BE SELECTED FROM A LOT OF 70 NOS.HAMMERS FOR BHNT TEST.HAMMERS HAVING BHNT IN THE RANGE OF 200-229 WILL ONLY BE ACCEPTED BY NALCO.

VIII. INSPECTION :- ONCE THE HAMMERS ARE READY FOR INSPECTION THE VENDOR SHOULD GIVE A CALL FOR INSPECTION WELL IN ADVANCE.

GENERAL CONDITIONS : -THE CASTINGS SHOULD BEAR THE TRADE MARK OF THE MANUFACTURER DISTINCTLY.

07. बाउल एक्सटेनसन रिंग

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31408027560
HY 611763663001.
ड्राइंग देखें
बाउल मिल एक्सआरपी 763 के पुर्जे
120 Nos



08. टुनियम बुश वाशर

सामग्री कोड
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31408069030
निट्रायल रबबर
बाउल मिल
100 NOS.

विशेष विवरण

बाउल मिल के टुनियन शाफ्ट के लिए टुनियन बुश
वाशर, TYPE-XRP-763/ XRP-803ASPERBHEL PART
NO.HY-610800503001.



10. सेपारेटर टपलाइनर

सामग्री कोड
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31408746090
बाउल मिल
80 NOS.

विशेष विवरण

सेपारेटर टपलाइनर PART NO. VA613802543001



11. एमिटिंग इलेक्ट्रोड

सामग्री कोड
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31601011050
: S S W I R E 2 R K 66 O F I M P O R T E D O R I G I N,
GRADE:904L/ SS2562,
ईएसपी के पुर्जे
13000 Nos

विशेष विवरण

एमिटिंग इलेक्ट्रोड जो ईएसपी के लिए प्रयुक्त
MODEL OF ESP : 2FAA -6X 36-90-125-A2
TYPE : SPIRAL WITH METAL HOOK IN BOTH ENDS
WIRE DIA : 2.7MM.ID OF SPIRAL:30MM (+1/-0)



12. ब्लोयर गिअर बॉक्स के लिए स्लीव

सामग्री कोड
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

30804038020
X04Cr19Ni9, ASPERIS:1570(V)-1985(EQUIVALENT OF SS304)
सूट ब्लोयर गिअर बॉक्स के लिए उपकरण, बॉयलर
80Nos

विशेष विवरण

OD102mm, ID90mm & L136mm



13. उत्सर्जक इलेक्ट्रोड के लिए बाहरी शाखा

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31601012000
1-01-3-03486-00
ड्राइंग देखें
ईएसपी में उत्सर्जक इलेक्ट्रोड के लिए बाहरी शाखा
100Nos



14 इलेक्ट्रोड एकत्र करने के लिए बाहरी शाखा

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31601012550
1-01-3-03488-00
ड्राइंग देखें
ईएसपी में इलेक्ट्रोड एकत्र करने के लिए बाहरी शाखा
300 Nos



15 ईएसपी के लिए भीतरी शाखा

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31601011500
1-01-3-03487-01
ड्राइंग देखें
ईएसपी में उपकरण जैसे
प्रयुक्त
300 Nos



16 शॉक रिसीविंग पैड

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31601014310
1-01-4-06667-00
Gr. 280-520W ,IS:1030
ईएसपी के युनिट #6
220 Nos.



17 सेट रिंग

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31601028030
1-01-4-03460-00
30C8, AS PER IS:1570(II)-1979, HARDNESS 179 BHN (MIN.)
ईएसपी में रापिंग सिस्टम के लिए उपकरण
100 Nos



18 सादे बियरिंग

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31601013050
1-01-3-03489-00
ड्राइंग देखें
ईएसपी में रापिंग सिस्टम के लिए उपकरण
300 Nos



19 एचटी माउंटिंग स्टड

सामग्री कोड
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

62219030070
बॉयलर की संयोजन प्रक्रिया
4500 Nos

विशेष विवरण

M12X35, AS PER IS:1862, GR.8.8



20 ट्युब बैंड

सामग्री कोड
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

30801028150
SA 210 GR-A1
बॉयलर ट्युब्स
150Nos.

विशेष विवरण

44.5X4.SMM THICK, LENGTH-604.2MM, RADIUS/ANGLE OF BEARING-R 65/180DEGREE.



21 इम्पेक्ट आइडलर

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31216702950
4-13-3-06611-00
ड्राइंग देखें
1000 MM चौड़े बेल्ट के लिए इम्पेक्ट आइडलर
200 Nos



22 स्क्रीन बार क्लैंप बोल्ट

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
प्रयोग

31221302530
4-15-4-02725-00
सीएचपी

विशेष विवरण

एक हेक्सागनल नट के साथ स्क्रीन बार क्लैंप बोल्ट, एक लक नट, एक नट और दो वाशर .

वार्षिक आवश्यकता

59NOS.



23 ट्रोइंग आइडलर फ्रेम

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31216024560
4-13-2-06351-01
ड्राइंग देखें
सीएचपी के 1000 MM चौड़ाई के बेल्ट आइडलर को सहारा देना
700 Nos



24 स्क्रेपर बार

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31707114060
1-04-3-03185-02
ड्राइंग देखें
एएचपी के युनिट #1 से 6,9,10 के स्क्रेपर कनवेयर के लिए उपकरण
150 Nos



25 फ्लशिंग एपारटस

सामग्री कोड
ड्राइंग संख्या
जिस सामग्री से निर्मित
प्रयोग
वार्षिक आवश्यकता

31708001040
1-04-0-06294-00
ड्राइंग देखें
ईएसपी में प्रयुक्त
12 Nos

