

Утверждаю

Главный инженер ООО «РПРЗ»


С.В. Гуляев

« _____ » _____ 20__ г

ПОДРЯДЧИК:

Техническое задание № 75
на ремонт прессы кривошипного «К-2540» инв.№7297 в ПЦ (35),
расположенного по адресу г. Ростов-на-Дону, ул, Меньжинского 2

Основание для выдачи задания: *дефектная ведомость*

Содержание работ: *осуществить ремонт ползуна прессы модели «К-2540» инв.№7297, согласно дефектной ведомости*

Основные параметры и требования: *1. Осуществить восстановление целостности ползуна прессы (устранить трещины по основному металлу) и восстановить посадочные места под оси, с сохранением размера (120мм А3) уравнивателей.*

2. В результате восстановления целостности ползуна должны быть сохранены все геометрические параметры ползуна и нагрузочные характеристики.

3. Предоставить гарантию на работоспособность ползуна, в ремонтируемой части не менее 3-х лет.

4. В случае, выполнения работ на площадях Заказчика:

- Подрядчик перед началом производства работ обязан разработать проект производства сварочных работ (ППСР) или технические условия на проведение работ и согласовать с представителями Заказчика. ППСР должен содержать:

- пояснительную записку (описательную часть);*
- чертежи ремонтных работ;*
- общий журнал работ;*
- журнал сварочных работ.*

- При проведении сварочных работ Подрядчик подтверждает качество сварочных работ проведением за свой счет визуально-измерительного контроля сварочных швов, выполненного сторонними аккредитованными сварочными лабораториями (наличие действующего аттестата обязательно) согласно РД-03-606-03 и ГОСТ 23118-2012 с оформлением акта визуального контроля «ВИК».

- Подрядчик обязан предъявлять к освидетельствованию все скрытые работы, либо предъявлять фотоотчеты и перед началом выполнения таких работ согласовать их с Заказчиком.

- Подрядчик обязан выполнять работы обученными и аттестованными специалистами. Перед началом работы Подрядчик обязан предоставить акты допуска на проведение сварочных работ.

- После завершения работ Подрядчик обязан предоставить Заказчику сертификаты на используемые материалы.

5. В случае, выполнения работ на площадях Подрядчика:

- Подрядчик обязан предоставить технологию выполнения ремонтных работ.

- При проведении сварочных работ Подрядчик подтверждает качество сварочных работ проведением за свой счет визуально-измерительного контроля сварочных швов, выполненного сторонними аккредитованными сварочными лабораториями (наличие действующего аттестата обязательно) согласно РД-03-606-03 и ГОСТ 23118-2012 с оформлением акта визуального контроля «ВИК».

- Подрядчик обязан предъявлять к освидетельствованию все скрытые работы, либо предъявлять фотоотчеты и перед началом выполнения таких работ согласовать их с Заказчиком.

- Погрузочно-разгрузочные работы ползуна на транспортное средство осуществить силами и за счет Подрядчика. Перед началом работ Подрядчик обязан предоставить документы, подтверждающие допуск специалистов к эксплуатации кранов Заказчика.

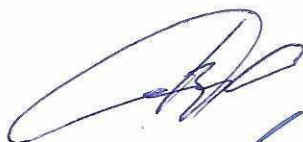
- Транспортировку от Заказчика на площадку Подрядчика и обратно осуществить силами и за счет Подрядчика.

6. Все инструменты и материалы (кроме мостовых кранов) для осуществления ремонта предоставляются Подрядчиком.

К техническому заданию прилагается: 1. дефектная ведомость на пресс «К-2540» инв.№7297, 2. сборочный чертеж ползуна пресса мод. «К-2540»

Согласовано:

Главный механик



И.В. Секач

Начальник ЦРО (46)



Д.Б. Манацков

Дата составления: « ____ » _____ 20__ г

ФС РПРЗ 053.06

Утверждаю:

Главный механик
ООО "РПРЗ"


июнь 2023г.

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ

июнь 2023г.

на ремонт пресса мод.К-2540
(наименование оборудования)

№ 1039
7297

1. Трещины корпуса ползуна в районе посадочных мест (2-х) под оси уравнивателей шириной от 1,5 до 5 мм, длиной до 480мм

2. трещины на посадочных местах осей уравнивателей

№ п/п	Наименование узлов и деталей	Описание работ	количество		Примечание
			заменить	ремонт иривать	
1	Пресс	Промыть ползун			
2	Ползун.				
	корпус ползуна	устранить трещины по периметру в районе двух посадочных мест под оси уравнивателей		1	
	посадочное место осей уравнивателей	устранить трещины в посадочных местах осей уравнивателей		2	
3	Пресс	Провести ВИК сварных соединений		1	

Начальник уч-ка ЦРО-46

Зам. главного механика




Синев А.В.

(ф.и.о.)

(ф.и.о.)

Скрипников Г.В.

(ф.и.о.)

