

ЗАКАЗЧИК:

Главный инженер ООО «РПРЗ»

 Н.В. Пантелеев

« _____ » _____ 2020г.

ПОДРЯДЧИК:

« _____ » _____ 2020г.

Техническое задание № 87

На выполнение работ: **окраска оборудования в здании «Производственный корпус» литер Бт инв.№ 120, г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского 2.**

Заказчик: **ООО «РПРЗ»**

Состав и требования к выполнению ремонтных работ:

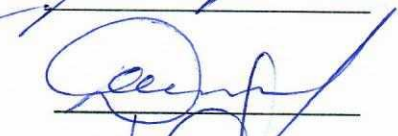
1. Выполнить окрасочные работы согласно дефектной ведомости №145
2. Произвести очистку окрашиваемой поверхности от смазочных материалов и шелушения.
3. Обезжирить окрашиваемую поверхность.
4. Произвести грунтовку на подготовленную поверхность в 1 (один) слой.
5. Произвести окраску грунтованной поверхности в 2 (два) слоя.
6. Работы производить из материалов подрядчика.
7. Подрядчик по окончании выполнения работ обязан организовать вывоз мусора, образовавшегося в процессе выполнения за территорию «Заказчика».
8. Работы производить с соблюдением мер безопасности согласно СНиП 3.04.01-87, СП 48.13330.2011, СНиП 12-03-2001, СНиП 12-04-2002.

Приложение 1. Дефектная ведомость №145

Зам. Главного механика

 Гуляев С.В.

Главный энергетик

 Мосиенко Д.С.

Начальник БТН ОГМ

 Скрипников Г.В.

"Согласовано"

"Утверждаю"
Главный инженер ООО "РПРЗ"
Н.В. Пантелеев
" " 2020г

Ведомость дефектов № 145

На ремонт объекта: окраска оборудования

Место расположения объекта: «ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС» ЛИТЕР БТ ИНВ. №120 (5 участок РЦ-06)

№ п./п	Наименование дефекта	Наименование работ	Примечание
1	2	3	4
1	Нарушение лакокрасочного покрытия	Произвести очистку окрашиваемой поверхности от пыли и грязи	Согласо приложению №1
2		Обезжирить окрашиваемую поверхность	Согласо приложению №1
3		Произвести окраску поверхности в два слоя	Согласо приложению №1

1. Работы производить из материалов подрядной организации инструментом подрядчика и техникой подрядной организации.
2. Перед выполнением окрасочных работ установить защитный экран для избежания попадания лакокрасочных материалов на продукцию, окна и оборудования.
3. Использовать ЛКМ фирмы "Эмпилс" и наносить только на чистую, сухую поверхность.
4. Обеспечить безопасность на всех стадиях производства работ в соответствии требований ГОСТ 12.1.007-76, ГОСТ 12.3.005-75, ГОСТ 12.3.016-87, Правил по охране труда при работе на высоте от 17.05.2015г.

Зам. главного механика

С. В. Гуляев

Начальник БТН ОГМ

Г.В. Скрипников

Перечень оборудования для окраски

№ п/п	№ цеха	Участок	Наименование оборудования	Марка	Позиция	Инв.№	Площ окраски	грунтов ка	раствори тель	краска		
										белая RAL 9003	серая RAL 7040	желтая RAL 1037
1	6	5	кривошипный пресс	K3732	35	2236	65	9,75	9,75	13,65	3,9	1,95
2	6	5	кривошипный пресс	K3732	16	2239	65	9,75	9,75	13,65	3,9	1,95
3	6	5	кривошипный пресс	PA-80	28	2359	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
4	6	5	кривошипный пресс	PKZZ-250	29	5002100	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
5	6	5	кривошипный пресс	PEZZ-250	9	5003623	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
6	6	5	кривошипный пресс	PKZZ-250	30	7256	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
7	6	5	кривошипный пресс	K664	31	8878	195	29,25	29,25	40,95	11,7	5,85
8	6	5	кривошипный пресс	PKZZ-IV-315	21	12043	115	17,25	17,25	24,15	6,9	3,45
9	6	5	кривошипный пресс	PKZZ-IV-500	25	12044	125	18,75	18,75	26,25	7,5	3,75
10	6	5	кривошипный пресс	PKZZ-IV-315	24	12235	115	17,25	17,25	24,15	6,9	3,45
11	6	5	кривошипный пресс	КД 2326	58	12243	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
12	6	5	кривошипный пресс	КД 2326	62	12244	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
13	6	5	кривошипный пресс	PKZZ-IV-315	27	12273	115	17,25	17,25	24,15	6,9	3,45
14	6	5	кривошипный пресс	PKZZ-IV-500	19	12399	125	18,75	18,75	26,25	7,5	3,75
15	6	5	кривошипный пресс	КД 2126	64	12634	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
16	6	5	кривошипный пресс	КД 2126	63	12636	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
17	6	5	кривошипный пресс	KA-3732	17	13594	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
18	6	5	кривошипный пресс	KA-3732	18	13595	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
19	6	5	кривошипный пресс	K-2130	8	5003620	65	9,75	9,75	13,65	3,9	1,95
20	6	5	кривошипный пресс	PKZZ-IV-500	14	73652	125	18,75	18,75	26,25	7,5	3,75
21	6	5	кривошипный пресс	PKZZ-IV-500	15	73743	125	18,75	18,75	26,25	7,5	3,75
22	6	5	кривошипный пресс	PEZZ-250	11	73744	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
23	6	5	кривошипный пресс	PEZZ-250	10	73749	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
24	6	5	кривошипный пресс	PKZe-500	43	81094	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
25	6	5	кривошипный пресс	PKZe-500	42	81095	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
26	6	5	кривошипный пресс	PKZe-500	37	5002098	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
27	6	5	кривошипный пресс	PKZe-500	36	5002099	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
28	6	5	кривошипный пресс	PKZe-500	41	81617	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
29	6	5	кривошипный пресс	PKZe-500	40	81618	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
30	6	5	кривошипный пресс	PE-2H-500	54	81690	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
31	6	5	кривошипный пресс	PKZV-III-500	53	81691	115	17,25	17,25	24,15	6,9	3,45
32	6	5	Валковая подача	ВП-800	53	95000292	65	9,75	9,75	13,65	3,9	1,95
33	6	5	Правильное устройство	ПУ800	53	95000293	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
34	6	5	Автоматическое разматывающее устройство	APY-800	53	95000290	65	9,75	9,75	13,65	3,9	1,95
35	6	5	кривошипный пресс	PKZe-500	48	81722	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
36	6	5	КОМПЛЕКСНО-ШТАМПОВОЧНАЯ ЛИНИЯ	K21-3-34	5	84083	65	9,75	9,75	13,65	3,9	1,95
37	6	5	эксцентриковый пресс	ЭП-100	57	84135	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
38	6	5	кривошипный пресс	PEZZ-250	12	84493	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
39	6	5	кривошипный пресс	PKZV-III-500	56	89007	115	17,25	17,25	24,15	6,9	3,45
40	6	5	кривошипный пресс	PE-2H-500	55	89042	145	21,75	21,75	30,45	8,7	4,35
41	6	5	кривошипный пресс	PKZe-500	47	89530	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
42	6	5	эксцентриковый пресс	ЭП-100	7	89915	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
43	6	5	эксцентриковый пресс	ЭП-100	46	98228	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
44	6	5	эксцентриковый пресс	ЭП-100	6	98558	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
45	6	5	эксцентриковый пресс	ЭП-100	34	98946	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
46	6	5	эксцентриковый пресс	ЭП-100	33	5002089	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
47	6	5	эксцентриковый пресс	ЭП-100	59	5002092	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
48	6	5	эксцентриковый пресс	ЭП-100	60	5002091	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85

49	6	5	эксцентриковый пресс	ЭП-100	61	5002090	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
50	6	5	кривошипный пресс	КА3540	20	5002431	115	17,25	17,25	24,15	6,9	3,45
51	6	5	кривошипный пресс	КА3540	26	5002759	115	17,25	17,25	24,15	6,9	3,45
52	6	5	НОЖНИЦЫ ГИЛЬОТИННЫЕ	ШУЛЛЕР	4	6330	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
53	6	5	НОЖНИЦЫ ГИЛЬОТИННЫЕ	SCTP-6,3	2	6341	65	9,75	9,75	13,65	3,9	1,95
54	6	5	НОЖНИЦЫ ГИЛЬОТИННЫЕ	SCTP-6,3	1	6342	65	9,75	9,75	13,65	3,9	1,95
55	6	5	НОЖНИЦЫ ГИЛЬОТИННЫЕ	НД-3316	3	13995	95	14,25	14,25	19,95	5,7	2,85
56	6	5	КРАН МОСТОВОЙ	Q=10T	2	13497	125	18,75	18,75	26,25	7,5	3,75
57	6	5	КРАН МОСТОВОЙ	Q=10T	1	84356	125	18,75	18,75	26,25	7,5	3,75
58	6	5	КРАН МОСТОВОЙ	Q=7,5T	3	6360	125	18,75	18,75	26,25	7,5	3,75

Зам.. Главного механика

С.В. Гуляев