

**ЗАКАЗЧИК:**

Главный инженер ООО «РПРЗ»

\_\_\_\_\_ С.В. Гуляев

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

**ПОДРЯДЧИК:**

**Техническое задание № 8**

**На выполнение работ по ремонту кранового пути продольного пролета, расположенного в помещении здания Кузнечно-прессовый корпус, литер БО инв. №344 (ПРЦ-23, ЦГТ-25) г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского 2Х.**

| №<br>п/п | Пролёт                                     |         |          |           |                      |
|----------|--------------------------------------------|---------|----------|-----------|----------------------|
|          | Тип и рег. № крана, установленного на пути | Инв. №  | Длина, м | Ширина, м | Тип рельса           |
| 1        | ЭМК рег. №276.06/П (№29)                   | 10300   | 288      | 22,5      | Р-43<br>ГОСТ 7173-54 |
|          | ЭМК рег. №283.06/П (№29а)                  | 5001710 |          |           |                      |
|          | ЭМК рег. №268.06/П (№31)                   | 7411    |          |           |                      |
|          | ЭМК рег. №247.06/П(№32)                    | 7415    |          |           |                      |
|          | ЭМК рег. №257.06/П(№32а)                   | 11361   |          |           |                      |
|          | ЭМК рег. №248.06/П(№33)                    | 7416    |          |           |                      |
|          | ЭМК рег. №264.06/П(№33а)                   | 89021   |          |           |                      |

**1. Выполнить ремонт верхнего строения кранового пути:**

1.1 Произвести замену забракованного участка рельса кранового пути:

**Направляющая А:** от тупикового упора до стыка на колонне №48; **2.5 м**

1.2. Устранить смещение торцов рельсов:

**Направляющая А:** стык на колонне 48, стык между колонн 45-46; **2 шт**

1.3. Произвести затяжку болтовых соединений прижимных скоб:

**Направляющая А:** Направляющая А: от колонны 42 до тупикового упора; **40 шт**

1.4.Изготовить по чертежу (Приложение 1 к дефектной ведомости) и установить отсутствующие прижимные скобы рельсового пути:

**Направляющая А:** между колонн 42-45: **24 шт**

1.5 Закрепить основание упорной плиты крепления рельсового пути к подкрановой балке:

**Направляющая А:**стык на колонне 48, между колоннами 45-46: **2 шт**

1.6. Изготовить по чертежу (Приложение 1 к дефектной ведомости) и установить отсутствующую пластину для крепления прижимных скоб:

**Направляющая А:** между колонн 41-40; **1 шт**

1.7. Произвести ремонт трещин по сварных швам горизонтальных связей узлов крепления подкрановой балки:

**Направляющая А:** колонна 43; **1 шт**

1.8. Демонтированный рельс Подрядная организация обязана переместить на ремонтную площадку ЦРО-46. Произвести порезку демонтированного рельса в размер, указанный Заказчиком (но не более 1500мм).

1.9. Произвести нивелировку пути и привести крановый путь в соответствие с требованиями РД 50:48:0075.03.05, «Правил безопасности опасных производственных

#### **4. Требования к материалам и качеству сварки.**

4.1. Требования к материалам и качеству сварки должны соответствовать п. 75 – 80 ФНП в области ПБ "Правила безопасности ОПО, на которых используются ПС".

4.2. Для замены забракованного рельса использовать новый рельс Р-43 по ГОСТ 7173-54 с сертификатом качества. Допускается рельс с хранения/лежалый без износа с предоставлением акта технической годности (составляется Подрядчиком, в подтверждение отсутствия износа)

#### **5. Требования к документации.**

Производитель работ обязан предоставить техническую документацию (чертежи) на выполненный ремонт, разработанный ППР или ТК, ТУ на сварочные работы на бумажном носителе в 2-х экземплярах, сертификаты на электроды и применяемый материал и рельс, общий журнал работ, журнал сварочных работ, журнал монтажных работ, журнал входного контроля, акт контроля качества сварных соединений, копия удостоверения сварщика, «Акт визуально-измерительного контроля» «ВИК», Акт сдачи кранового пути в эксплуатацию после ремонта, исполнительные схемы.

**Приложение №1.** Дефектная ведомость, приложение № 1 к Дефектной ведомости: чертежи

**Приложение №2.** Планово-высотная съемка кранового пути.

Заказчик: \_\_\_\_\_ ООО «РПРЗ» \_\_\_\_\_

Разработано:

Начальник БТН ОГМ  
(должность)



Егельский В.В.  
(расшифровка)

Согласованно:

Согласованно:

Главный механик  
(должность)



Секач И.В.  
(расшифровка)

Начальник ЦРО-46  
(должность)

Манацков Д.Б.  
(расшифровка)



объектов, на которых используются подъемные сооружения». Контрольные параметры не должны превышать следующие показатели:

- разность отметок направляющих в одном поперечном сечении не должно превышать допустимое значение 40 мм;
- разность отметок направляющих на соседних колоннах не должно превышать допустимое значение 10 мм;
- сужение, уширение колеи не должно превышать допустимое значение 15 мм;
- смещение торцов направляющих не должно превышать допустимое значение 2 мм;
- отклонение направляющих от прямой линии не должно превышать допустимое значение 30 мм.

1.10. Работы производить из материалов, инструмента и техникой подрядной организации.

**Примечание:** нумерация точек, стыков и обозначение направляющих в соответствии с планово-высотной съемкой (приложение № 2 к Техническому заданию)

## **2. Общие требования к выполнению работ:**

2.1. Работы по договору должны выполняться в строгом соответствии с проектной документацией, техническим заданием и нормативно-правовыми актами, с разработанным и согласованным с Заказчиком проектом производства работ (далее ППР) или технологической картой (далее ТК), и техническими условиями (далее ТУ) на проведение сварочных работ.

2.2. Работы по ремонту покранового пути будут производиться на территории действующего производства. Производство работ не должно влиять на технологический процесс работы цеха и движению персонала. Все работы выполнять по согласованию с руководством ЦГТ-25.

2.2. Перед началом работ Подрядчик обязан разработать и согласовать с Заказчиком поэтапный график производства работ (работа в выходные/праздничные дни и ночное время, при обязательном условии работоспособности участка на следующий день).

2.3. Перед началом производства работ Подрядчик обязан разработать ППР, либо ТК на проведение работ, а также ТУ на сварочные работы и согласовать с представителями Заказчика.

2.4. Проектная документация (ППР/ТК) должна содержать:

- пояснительную записку (описательная часть);
- чертежи ремонтных работ по рихтовке кранового пути;
- схемы строповки подъема/опускания рельс.

2.5. 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 аккредитации и соответствующей области аттестации обязательно**) согласно РД 03-606-03 и ГОСТ 23118-2012 с оформлением «Акта визуально-измерительного контроля» «ВИК».

2.6. При проведении сварочных работ Подрядчик обязан предусмотреть защиту оборудования от попадания искр, пыли, оплавленного металла. Допускается применение противопожарных полотен (материал Подрядчика).

2.7. Подрядчик обязан выполнять работы обученными и аттестованными специалистами.

2.8. Подрядчик обязан вести: общий журнал работ, журнал сварочных работ, журнал монтажных работ, журнал входного контроля.

2.9. Производство работ не должно влиять на технологический процесс работы цеха и движению персонала.

2.10. В случае возникновения дополнительных работ в процессе выполнения работ согласно ТЗ Подрядчик обязан согласовать дополнительные работы с Заказчиком.

## **3. Требования к работникам организации, выполняющей ремонт.**

Требования к работникам организации, должны соответствовать п. 19-21 ФНП в области ПБ "Правила безопасности ОПО, на которых используются ПС".

"Утверждаю"  
Главный механик ООО "РПРЗ"  
И.В. Секач  
" \_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

"Согласовано"

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

### Ведомость дефектов № 811

**На ремонт объекта:** крановый путь Северного продольного пролета, расположенного в здании Кузнечно-прессовый корпус, литер БО инв. №344 (ЦГТ-25) г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского 2Х.

| № п/п                        | Наименование дефекта                                                                                        | Наименование работ                                                                                                    | Ед. изм. | Кол-во | Примечание                                                                                                                                                                                      |
|------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1                            | 2                                                                                                           | 3                                                                                                                     | 4        | 5      | 6                                                                                                                                                                                               |
| 1                            | Износ головки рельса превышает допустимое значение 15% от соответствующего размера неизношенного профиля    | Произвести замену забракованного участка рельса кранового пути                                                        | п.м.     | 2,5    | <u>Направляющая А: от тупикового упора до стыка на колонне №48</u>                                                                                                                              |
| 2                            | Смещение торцов рельсов в стыках превышает допустимое значение 2 мм;                                        | Устранить смещение торцов рельсов                                                                                     | шт       | 2      | <u>Направляющая А: стык на колонне 48, стык между колонн 45-46</u>                                                                                                                              |
| 3                            | Ослаблена затяжка болтовых соединений прижимных скоб                                                        | Произвести затяжку болтовых соединений прижимных скоб                                                                 | шт       | 40     | <u>Направляющая А: от колонны 42 до тупикового упора</u>                                                                                                                                        |
| 4                            | Частично отсутствуют прижимные скобы рельсового пути                                                        | Изготовить по чертежу (Приложение 1 к дефектной ведомости) и установить отсутствующие прижимные скобы рельсового пути | шт       | 24     | <u>Направляющая А: между колонн 42-45</u>                                                                                                                                                       |
| 5                            | Не закреплено основание упорной плиты крепления рельсового пути к подкрановой балке                         | Закрепить основание упорной плиты крепления рельсового пути к подкрановой балке                                       | шт       | 2      | <u>Направляющая А: стык на колонне 48, между колоннами 45-46</u>                                                                                                                                |
| 6                            | Отсутствует пластина для крепления прижимных скоб                                                           | Изготовить по чертежу (Приложение 1 к дефектной ведомости) и установить отсутствующую пластину                        | шт       | 1      | <u>Направляющая А: между колонн 41-40</u>                                                                                                                                                       |
| 7                            | Трещина по сварному шву горизонтальных связей закладной пластины колонны (узел крепления подкрановой балки) | Произвести ремонт трещины по сварному шву горизонтальных связей закладной пластины колонны                            | шт       | 1      | <u>Направляющая А колонна 43</u>                                                                                                                                                                |
| <b>Материалы и заготовки</b> |                                                                                                             |                                                                                                                       |          |        |                                                                                                                                                                                                 |
|                              | Рельс Р-43 ГОСТ 7173-54                                                                                     |                                                                                                                       | п.м      | 2,5    | Рельс новый с сертификатом качества. Допускается рельс с хранения/лежалый без износа с предоставлением акта технической годности (составляется Подрядчиком, в подтверждение отсутствия износа). |
| 1                            | Электроды                                                                                                   |                                                                                                                       | кг       | 6      |                                                                                                                                                                                                 |
| 2                            | Болт М24 х 40                                                                                               |                                                                                                                       | шт       | 24     |                                                                                                                                                                                                 |
| 3                            | Прижимная скоба в сборе                                                                                     |                                                                                                                       | шт       | 24     | Согласно чертежа (Приложение 1 к дефектной ведомости)                                                                                                                                           |
| 4                            | Пластина 300 х 300 х 10 мм                                                                                  |                                                                                                                       | шт       | 1      | Согласно чертежа (Приложение 1 к дефектной ведомости)                                                                                                                                           |

Начальник ЦРО-46

Д.Б. Манацков

Начальник БТН

В.В. Егельский



| Лист | Зона | Поз | Обозначение          | Наименование                                        | Кол   | Примечание |
|------|------|-----|----------------------|-----------------------------------------------------|-------|------------|
|      |      |     |                      | <u>Документация</u>                                 |       |            |
| 43   |      |     | РТК-472/КП00.00.00СБ | Сборочный чертёж                                    |       |            |
|      |      |     |                      | <u>Сборочные единицы</u>                            |       |            |
| 43   |      | 1   | РТК-472/КП01.00.00СБ | Упор тупиковый с<br>отключающей ли-<br>нейкой       | 2     |            |
| 43   |      | 2   | РТК-472/КП01.01.00СБ | Упор тупиковый                                      | 2     |            |
| 43   |      | 3   | РТК-472/КП02.00.00СБ | Узел стыка рельсов                                  | 56    |            |
|      |      |     |                      | <u>Детали</u>                                       |       |            |
| 44   |      | ④   | РТК-472/КП00.00.01   | Основание                                           | 1540  |            |
| 44   |      | ⑤   | РТК-472/КП00.00.02   | Приним                                              | 1540  |            |
| 44   |      | ⑥   | РТК-472/КП00.00.03   | Шайба                                               | 1540  |            |
| 44   |      | ⑦   | РТК-472/КП00.00.04   | Пластина 300x300x10                                 | 770   |            |
|      |      |     |                      | Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19904-80<br>Ст 3 сп 10 СТ 4637-83 |       |            |
|      |      |     |                      | <u>Стандартные</u><br><u>изделия</u>                |       |            |
|      |      | 8   |                      | Рельс Р-43 ГОСТ 7173-54                             | 576 м |            |
|      |      | ⑨   |                      | Болт М24x40 ГОСТ 7798-70                            | 1540  |            |

РТК-472/КП00.00.00

| Лист  | Наименование | Лист  | Дата      | Лист  | Лист      | Лист  |
|-------|--------------|-------|-----------|-------|-----------|-------|
| Рельс | Боцманов     | Рельс | Боцманов  | Рельс | Боцманов  | Рельс |
| Рельс | Коновалов    | Рельс | Коновалов | Рельс | Коновалов | Рельс |
| Рельс | Линькова     | Рельс | Линькова  | Рельс | Линькова  | Рельс |
| Рельс | Булычев      | Рельс | Булычев   | Рельс | Булычев   | Рельс |

Рельсовый путь мос-  
товх кранов. Рег. №55.74/Р  
Рег. №19.87/П; Рег. №20.69/П  
Рег. №17.71/П; Рег. №5.72/П;  
Рег. №82.76/П; Рег. №24.72/П;

НП  
"Ростехкран"

010.2.110

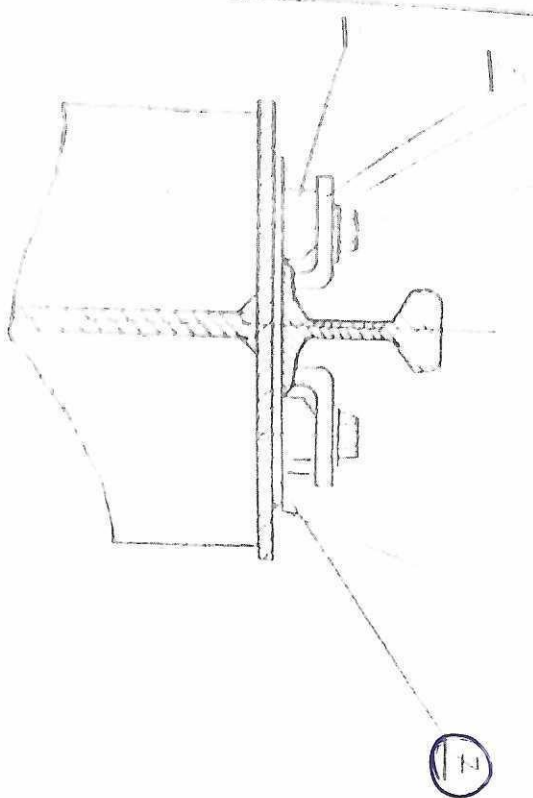
$\frac{L-4}{M15}$

010.2.110

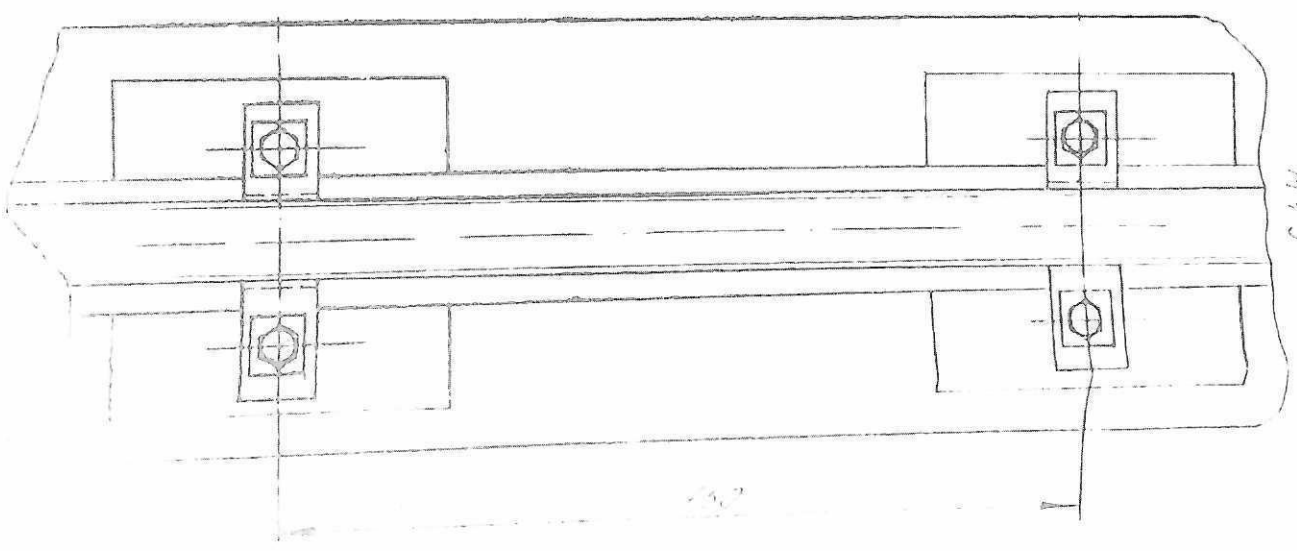
010.2.110

1

2



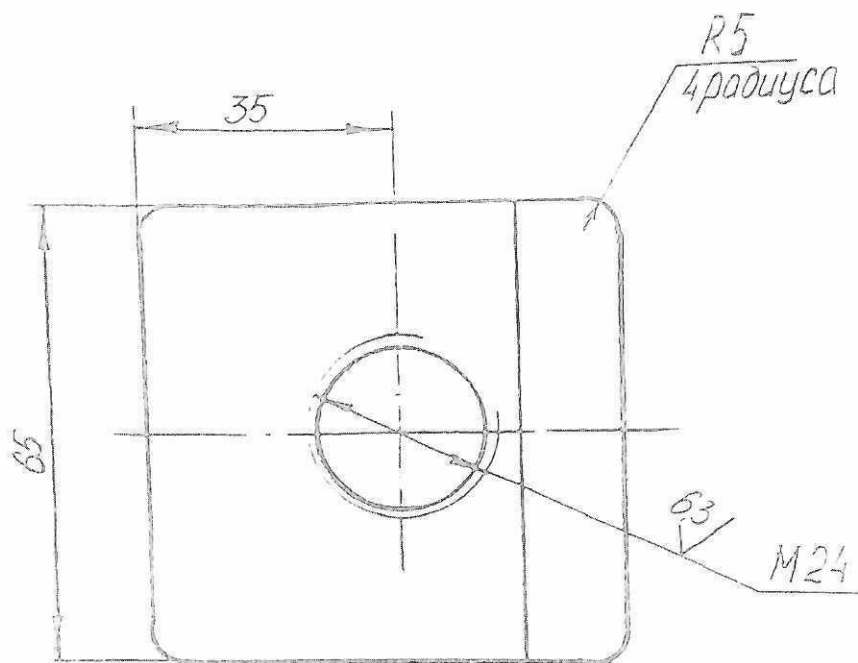
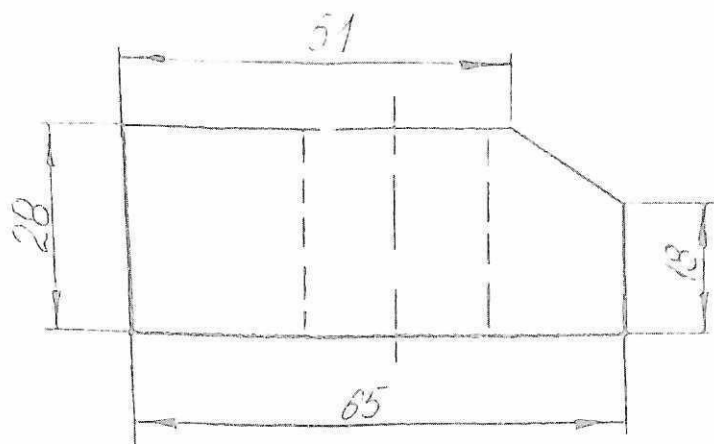
$\frac{L-4}{M15}$



010.2.110

РПК-472/КП 00000001

12.5/

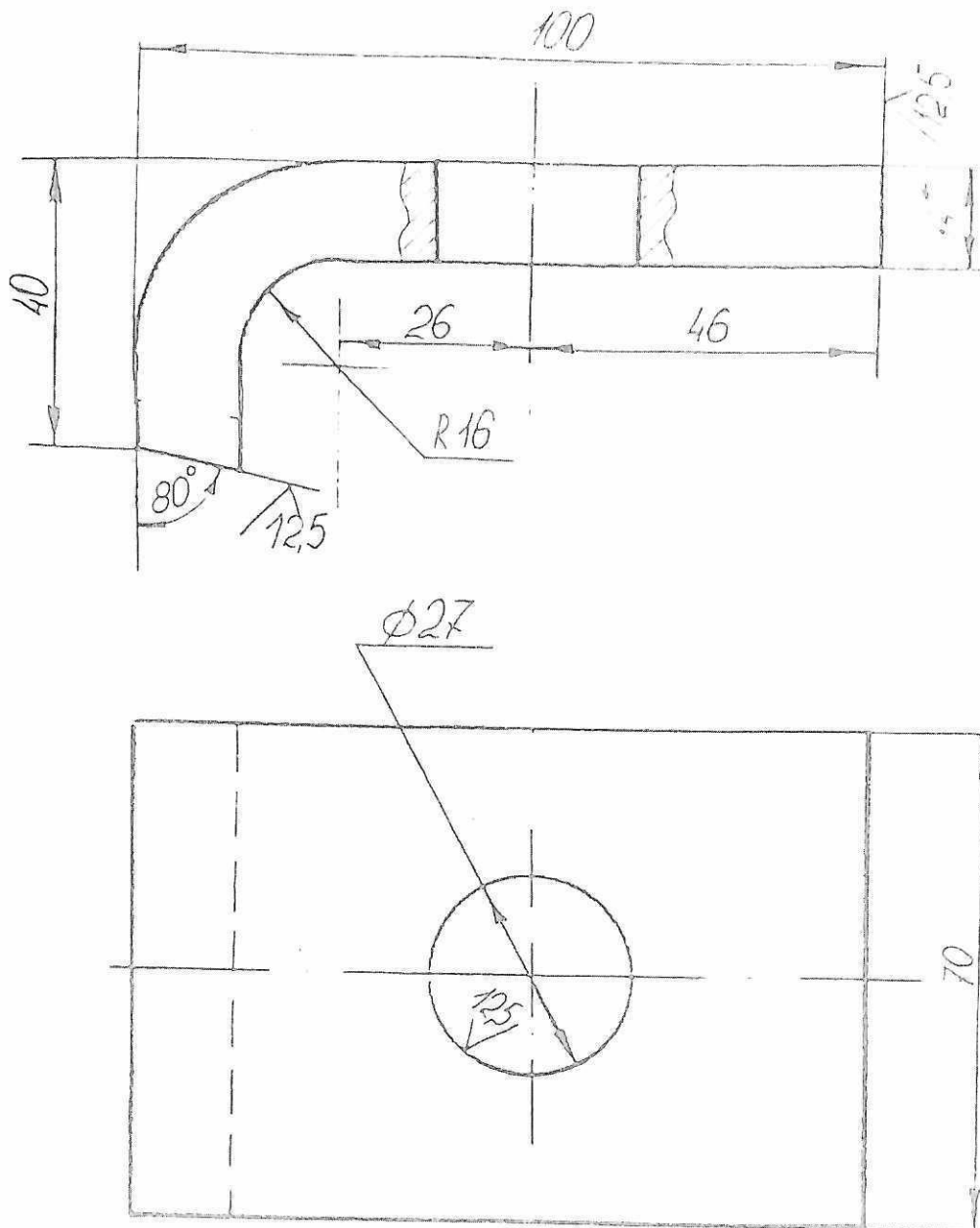


Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{t_2}{2}$

|                     |  |  |        |  |
|---------------------|--|--|--------|--|
| РПК-472/КП 00000001 |  |  | Лист 1 |  |
| Основание           |  |  | 1.1    |  |
| Сн 5сп ГОСТ 380-88  |  |  | Лист 1 |  |
| НПТ, Ростехром      |  |  | Лист 1 |  |

РТК-472/КП 00.00.02

9/11



- 1\* - размер для справок  
2 Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{t_2}{2}$

РТК-472/КП 00.00.02

Прижизн

| Год | Место | Адрес |
|-----|-------|-------|
|     |       | 1.1   |

| № | Имя     | Фамилия |
|---|---------|---------|
| 1 | Борисов | Борисов |
| 2 | Климов  | Климов  |
| 3 | Сидоров | Сидоров |
| 4 | Петров  | Петров  |

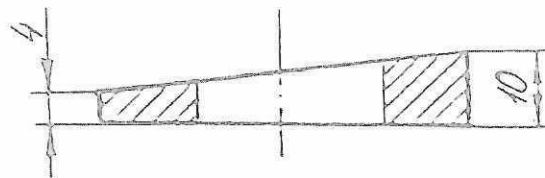
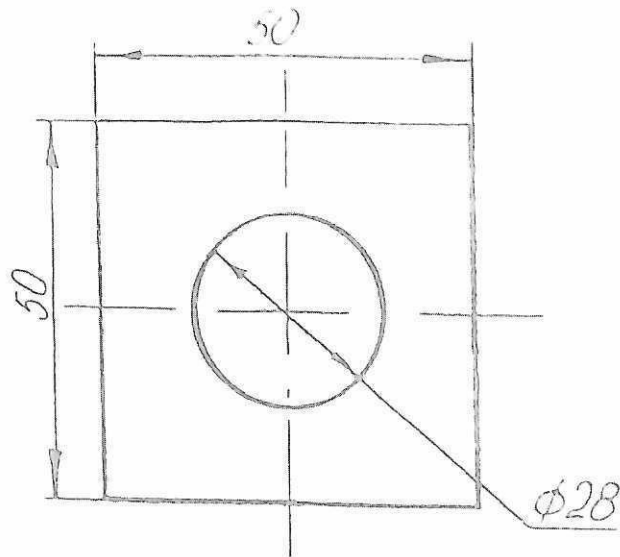
Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19904-90  
Ст 3 по ГОСТ 4637-89

НПП „Ростехинд“



РТК-472/КП 00.00.03

25/



Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{t_2}{2}$

|                                 |      |                |      |
|---------------------------------|------|----------------|------|
| РТК-472/КП 00.00.03             |      |                |      |
| Шайба                           |      |                |      |
| Изм.                            | Лист | Кол. листов    | Год  |
| 1                               | 1    | 1              | 2000 |
| Дизайнер                        |      | Конструктор    |      |
| Смирнов В.В.                    |      | Коновалов В.В. |      |
| Проверен                        |      | Проверен       |      |
| Смирнов В.В.                    |      | Коновалов В.В. |      |
| Согласован                      |      | Согласован     |      |
| Смирнов В.В.                    |      | Коновалов В.В. |      |
| Ст 3-я ГОСТ 380-88 НПП „Ростех“ |      |                |      |

Приложение 2 к ТЗ № 8

