

ЗАКАЗЧИК:

Главный инженер ООО «РПРЗ»

С.В. Гуляев

« _____ » _____ 2024 г.

ПОДРЯДЧИК:

Техническое задание № 52

На выполнение работ по ремонту площадки крепления механизма передвижения мостового крана рег. №248.06/П инв. №7416 расположенного в ЦГТ-25, Кузнечно прессовый корпус, литер БО инв. №344, г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского 2х.

Состав и требования к выполнению ремонтных работ:

1. Подрядчик берёт на себя реализацию в полном объёме ремонт площадки крепления механизма передвижения мостового крана рег. №248.06/П инв. №7416 согласно разработанной технической документации **№24КМ24806.00.00 КД.**
2. Работы должны выполняться в строгом соответствии с проектной документацией, техническим заданием и нормативно-правовыми актами.
3. 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».
4. Подрядчик обязан вести: общий журнал работ, журнал сварочных работ, журнал входного контроля.
5. Подрядчик обязан выполнять работы обученными и аттестованными специалистами.
6. Подрядчик обязан предъявлять к освидетельствованию все скрытые работы с оформлением актов на скрытые работы поэтапно, либо предоставлять фотоотчет. Подрядчик информирует Заказчика за 1 день до начала приемки скрытых работ по мере их готовности. Готовность принимаемых скрытых работ подтверждается подписанием Заказчиком и Подрядчиком актов освидетельствования скрытых работ. Подрядчик не приступает к выполнению следующего этапа работ без подписания акта скрытых работ. Работы, выполненные без подписанного акта на скрытые работы представителем Заказчика, будут признаны некачественными и не подлежат оплате. В случае обнаружения не оформления акта на скрытые работы будут остановлены для переделывания выполненных без освидетельствования работ.
7. Производство работ не должно влиять на технологический процесс работы цеха и движению персонала (круглосуточный режим работы действующего участка).
8. Работы производить силами подрядчика из материалов подрядчика.

Требования к работникам организации, выполняющей ремонт.

Требования к работникам организации, должны соответствовать п. 11-20 ФНП в области ПБ "Правила безопасности ОПО, на которых используются ПС".

Требования к материалам и качеству сварки.

Требования к материалам и качеству сварки должны соответствовать п. 68 – 82 ФНП в области ПБ "Правила безопасности ОПО, на которых используются ПС". Все материалы должны быть новыми.

Требования к документации.

Производитель по окончании работ обязан предоставить заполненные журналы, сертификаты на электроды, сварочный аппарат и применяемые материалы, акт контроля качества сварных соединений, копия удостоверения сварщика, «Акта визуально-измерительного контроля» «ВИК».

Приложение №1. Техническая документация №24КМ24806.00.00 КД на ремонт площадки крепления механизма передвижения мостового крана рег. №248.06/П инв. №7416.

Заказчик: _____ **ООО «РПРЗ»** _____

Согласованно:

Главный механик
(должность)

Начальник ЦРО-46
(должность)

Зам главного механика
(должность)



Секач И.В.
(расшифровка)

Манацков Д.Б.
(расшифровка)

Скрипников Г.В.
(расшифровка)



Утверждаю:
Главный конструктор
ООО ИКЦ «МЫСЛЬ» НГТУ


 Симонов Д.Н.

29.05.2024 г.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
на ремонт площадки крепления механизма
передвижения мостового крана
рег.№248.06/П, инв.№ 7416
на предприятии ООО «РПРЗ»
по адресу: 344029, г. Ростов-на-Дону,
ул. Менжинского, зд. 2Х.

24КМ24806.00.00 КД

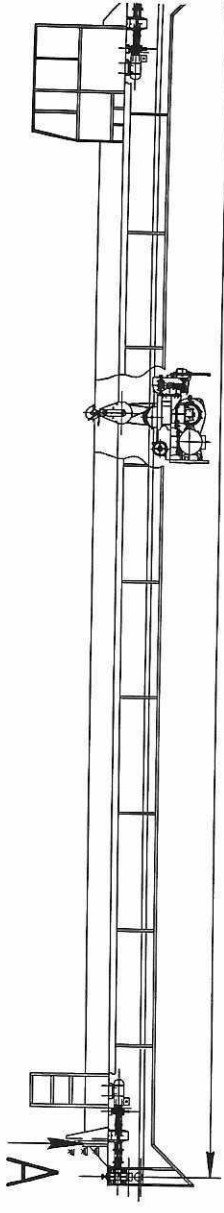
Руководитель разработки:
Эксперт

 Жуков Н.П.

29.05.2024 г.

НОВОЧЕРКАССК 2024

22500*



Б-Б(1:15)

вспомогательная кабина

А (1:15)

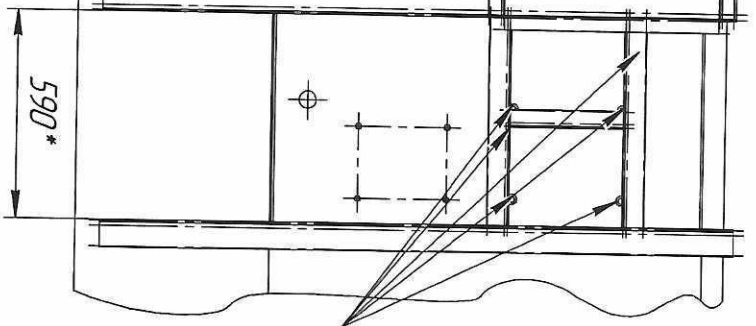
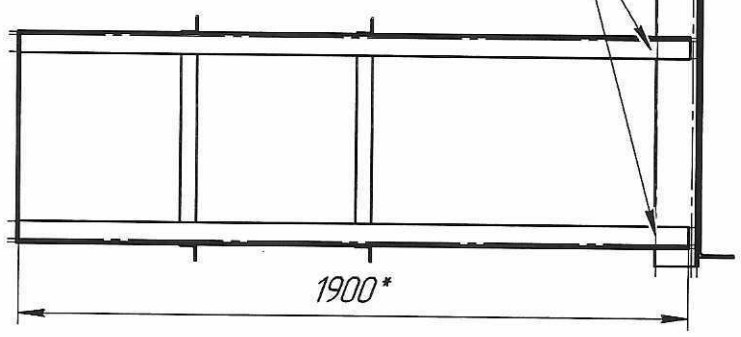
оборудование условно не показано

Б
↓

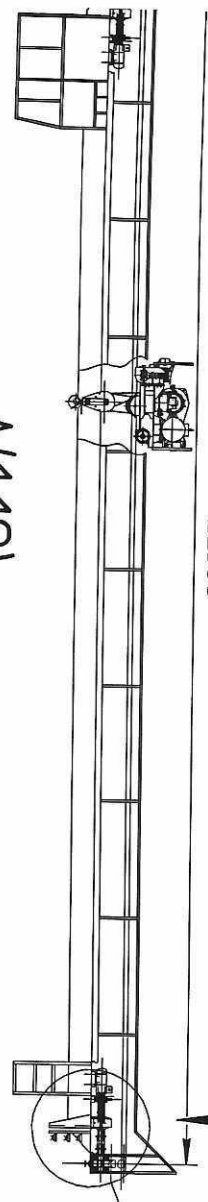
Трещины по металлу стоек кабины
Некачественные ремонты

Места некачественного ремонта
многочисленные трещины
по сварным швам и металлу

1 *Размеры для справки

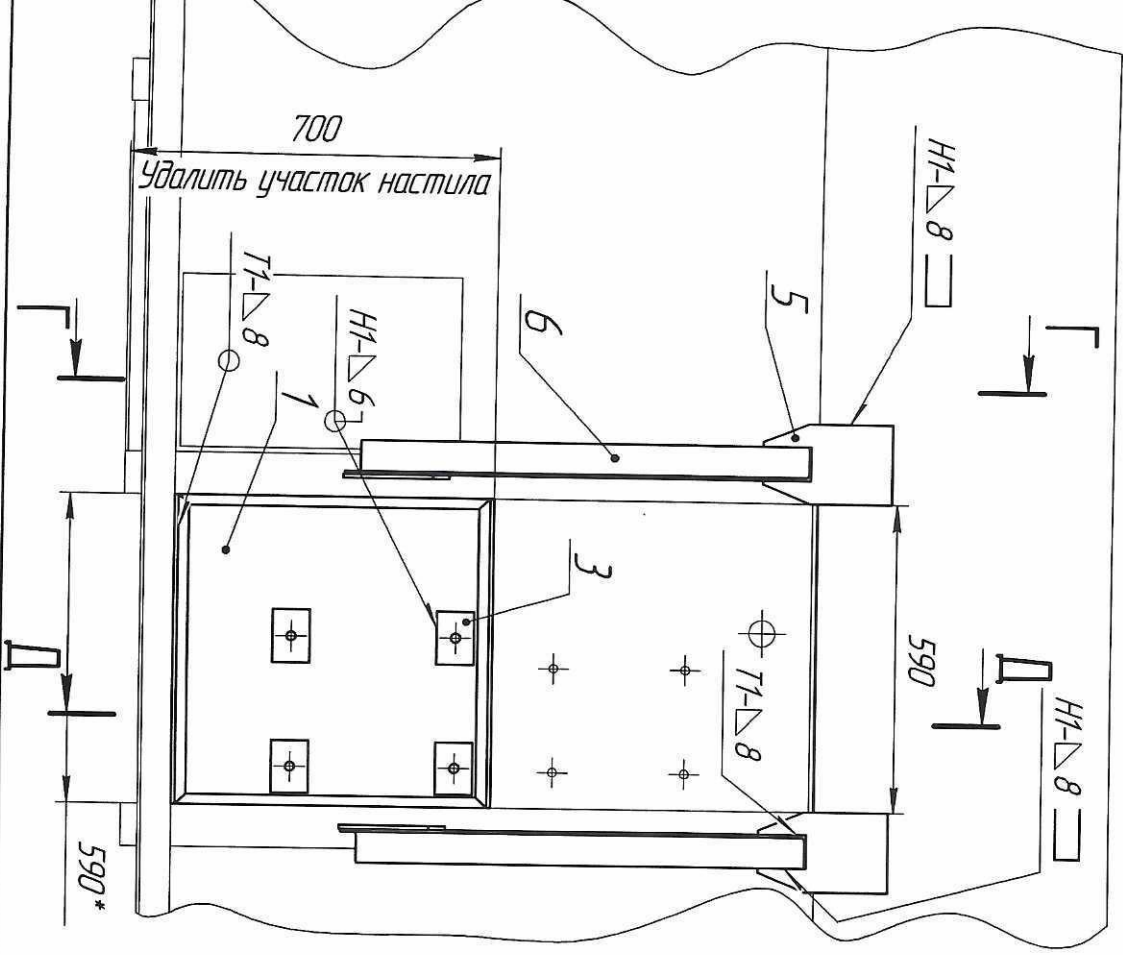


Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ведомость дефектов Крана мостаового рез.№248.06/11, ЧНД.№74.16	24KM24.806.00.00
Разработ	Размодельщик	Провер	Дата		
Проект	Жижков				
Технича					
Начальн					
Упр.	Симонюв			000 "РГРЗ"	000 ИКЦ "Мысль" ИТУ
				Лист	Листов
				942,86	1:15
					1



A(1:10)

оборудование условно не показано



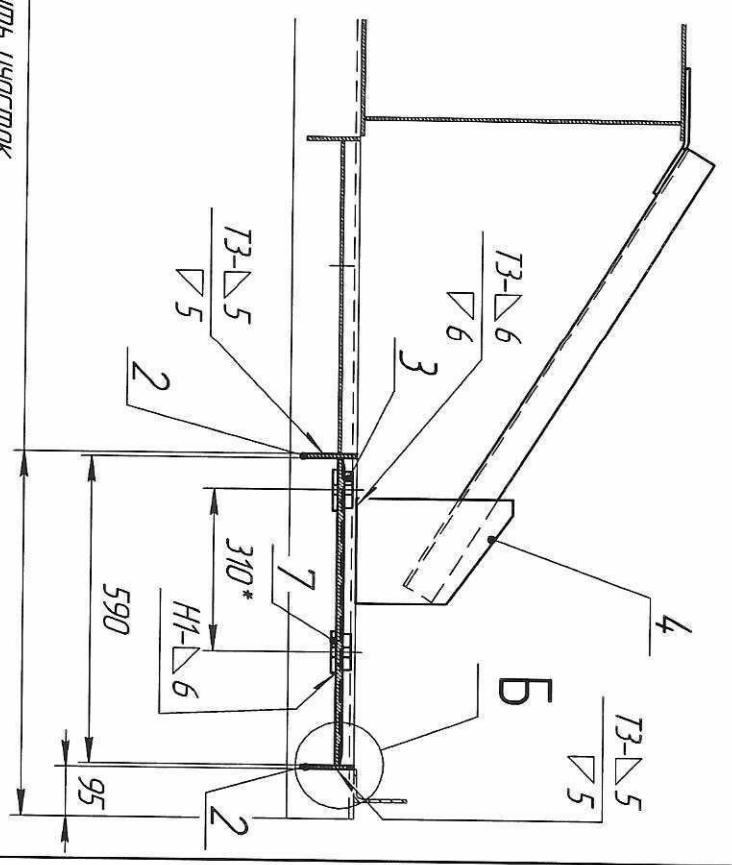
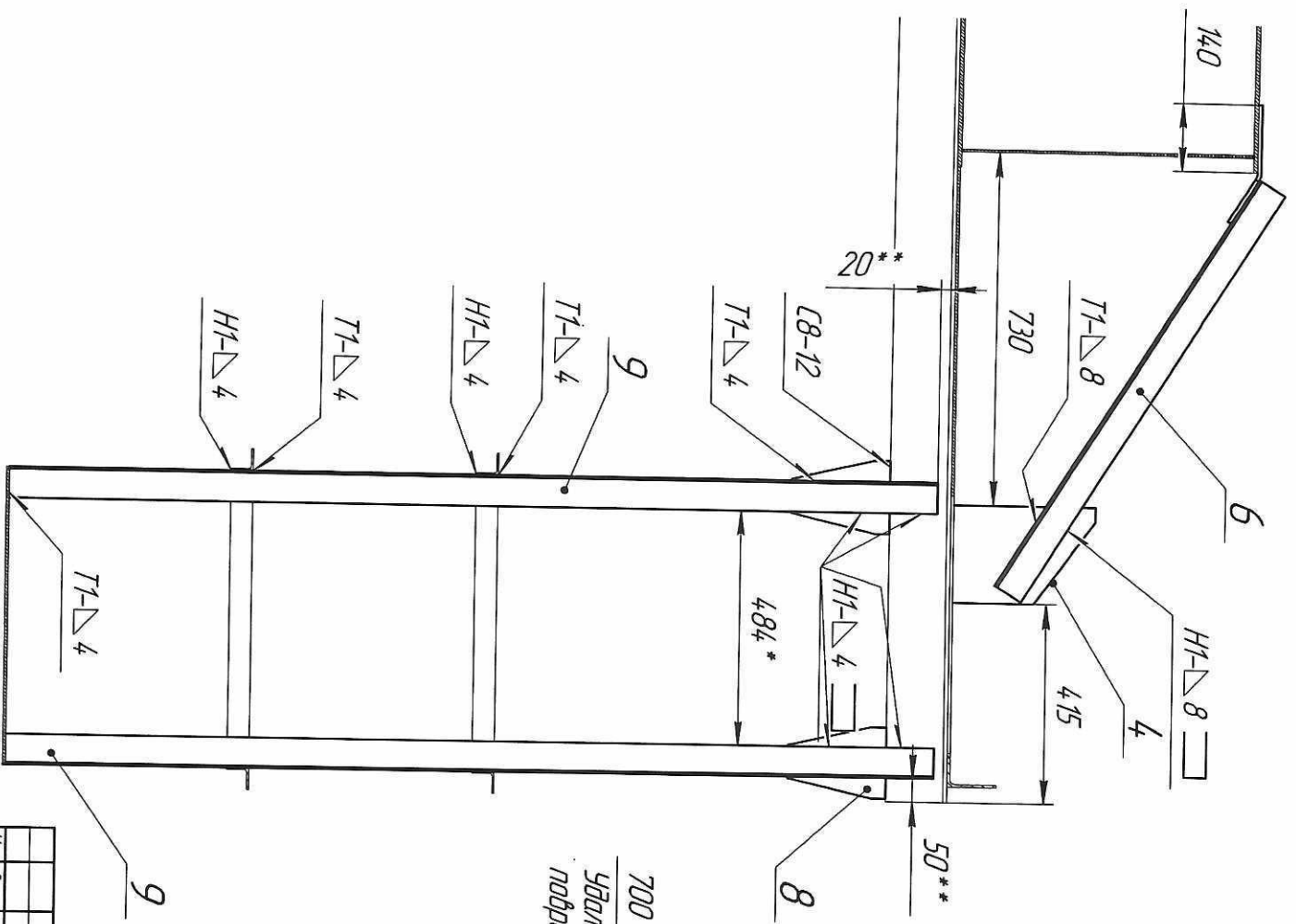
- 1 * Размер для стробок
- 2 ** Размер углубления по месту
- 3 Оранжевыми предельными значениями работы должны выполняться с соблюдением предельных значений прочности согласно «Федеральным нормам и правилам в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (Приказ Ростехнадзора от 26.11.2020 N 461)
- 4 Свариваемые крошки и прилегающие к ним зоны металла шириной не менее 20мм должны быть очищены от лакокрасочного покрытия, грязи, ржавчины, масла, влаги.
- 5 Контроль качества сварных соединений должен осуществляться визуальным осмотром и замерами по федеральным нормам и правилам: Приказ Ростехнадзора от 01.12.2020г. № 478, Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519, Приказ Ростехнадзора от 16.01.2024 № 8, РД 24.090.097-98
- 6 Сварка ручная должна по ГОСТ 5264-80, ГОСТ 11534-75, ГОСТ 14.776-79
- 7 Электроды не менее Э-46 ГОСТ 9467-75.
- 8 Неукрепленные катеты сварочных швов должны по наименьшей толщине свариваемых деталей, но не более 12т, где т – наименьшая толщина свариваемых деталей.
- 9 Перед выполнением ремонтных работ зону ремонта металлоконструкции края разгрузить от действия сил собственного веса и веса установившегося оборудования
- 10 По виду А разрезу Д-Д демонтировать редуктор удалить участок поврежденного настила с усилением демонтировать кирпичную кладку и канцелярий выключатель теплежки.
- 11 Установить и приварить деп. поз 2 Элем изоготовленный фундамент деп. поз. 1 и шайба поз3 и 7 закрепить к редуктору с помощью болтовых соединений. Подключить редуктор к приводу и выставить в горизонтальной и вертикальной плоскостях в проектное положение регулировочными шайбами всех целей механизма при освобожденном от нагрузки колесе. Соосность вала проверяется по муфтам. Отклонение соосности вала колеса и вала шайбы вала редуктора не должно превышать 0,2 мм, параллельность смещения вала 0,2мм, а перекос 0,2мм. Радиальное и торцевое выение по муфте 0,2мм. Приварить фундамент сваркой. Демонтировать редуктор. Окончательно приварить деп. поз 1, 3, 7. Произвести обжатку механизма. Если за обжаткой следуют исправление дефектов, то назначаются подварочная обжатка
- 12 Установить усиления поз 4, 5, 6
- 13 По разрезу Г-Г демонтировать поврежденные стойки вертикальной койки, затем установить стойки поз 9 и деп. усиления поз 8
- 14 Места ремонта загрузить и окрасить согласно ГОСТ 9402-2004, ГОСТ 9032-74.

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Речонт металлоконструкций казен. монтажно-ремонтного цеха №74/16 Сторонний чертеж	Лист 1 Массы 14,853 Масштаб 1:10
Разработ.	Разработчик	Подп.	Дата		
Проект.	Жуков	Подп.	Дата		
Технический		Подп.	Дата		
Начальник		Подп.	Дата		
Утв.	Сидоров	Подп.	Дата	ООО "РПРЗ"	ООО ИЦ "Мель" НГТУ

24KM24806.00.00 CB

Г-Г

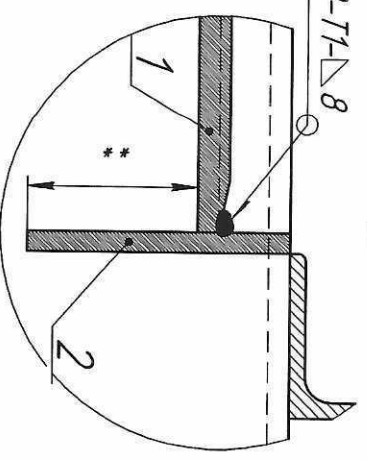
Д-Д



Удалить участок поврежденного настила с усилением

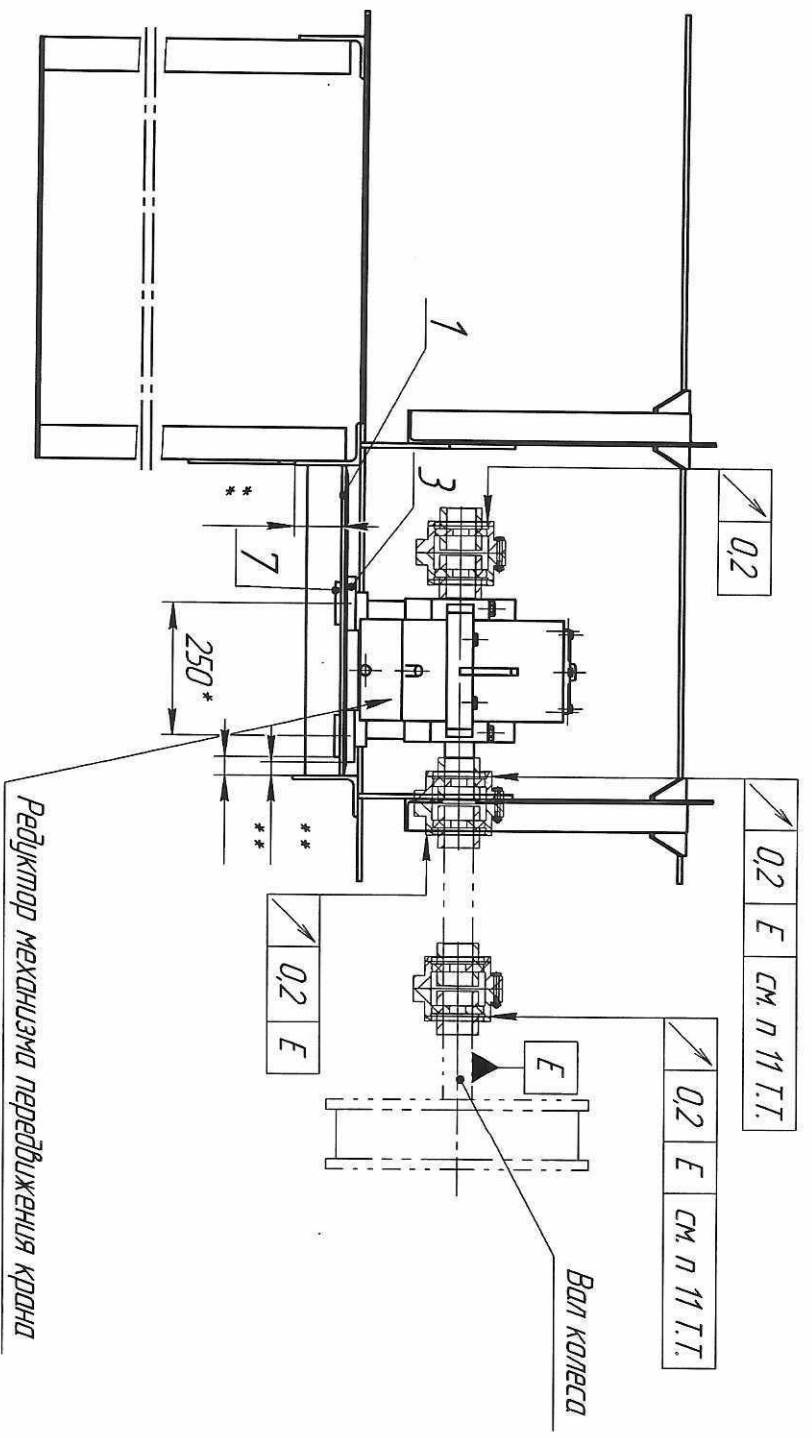
ГОСТ 5264-80-T1-Δ 8

Б



Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	24KM24806.00.00 CB	Лист
						2

В Выставка редуктора



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	24KM24806.00.00 CB	Лист
						3

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взвч. инд. №	Инд. № зуда	Подп. и дата	Стор. №	Перв. примен.
Изм./Исч.	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Размобскну					
Проб.	Журнал					
Т.компр.						
И.компр.						
Шиб.	Суммар					

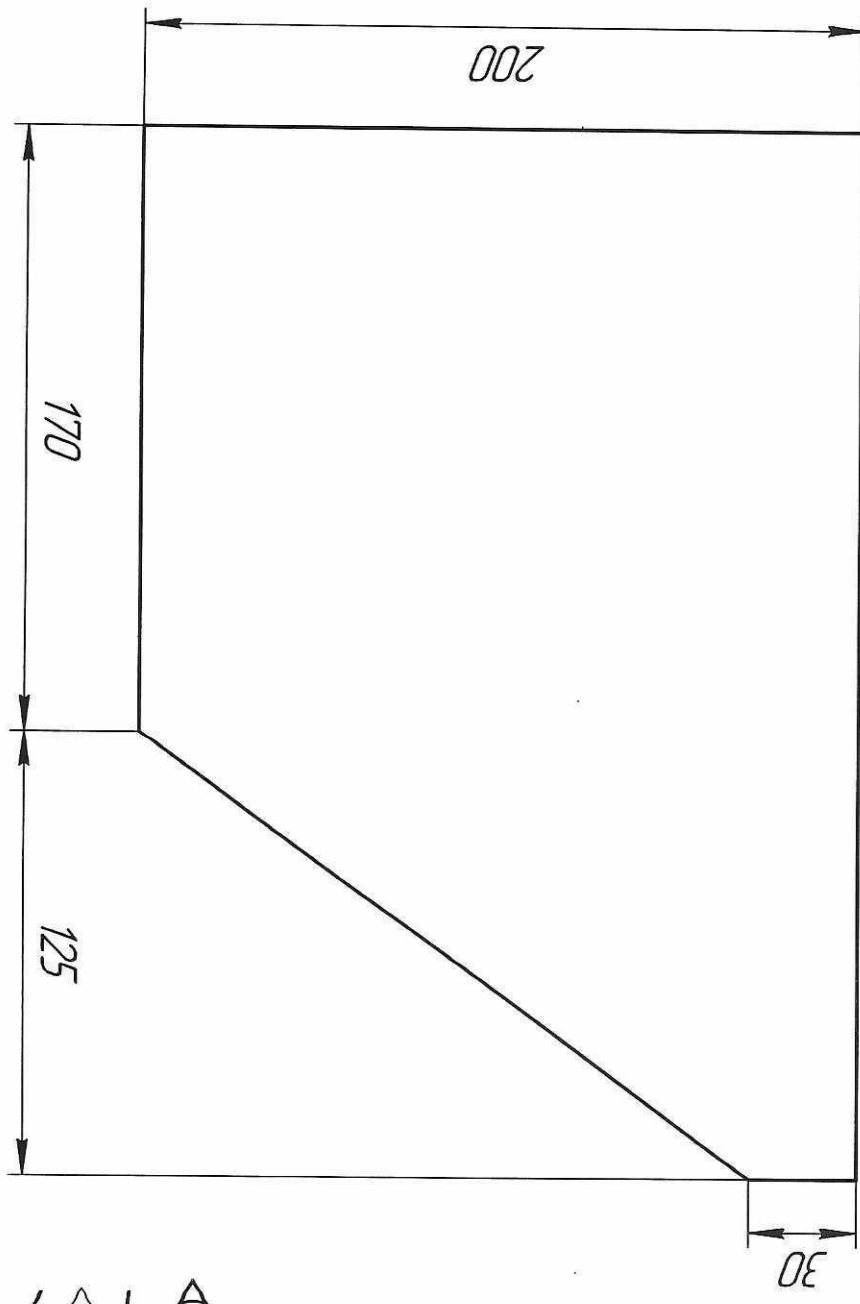
Исч. № 0912 ТСТ 19281-2014
 8 ТСТ 19903-2015

Редпо

Исч.	Исч.	Исч.	Исч.
Исч.	Исч.	Исч.	Исч.
Исч.	Исч.	Исч.	Исч.
Исч.	Исч.	Исч.	Исч.

24KM24806.00.04

1. H14, h14, $\neq \frac{1714}{2}$



ИИА

24KM24806.00.04

Инд. № подл. Подп. и дата Взам. инд. № Инд. № дудл. Подп. и дата Справ. № Перф. пулен.

Изм./лсм	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Разработчик		
Проб.	Журнал		
Т.компр.			
И.компр.			
Смб.	Сумма		

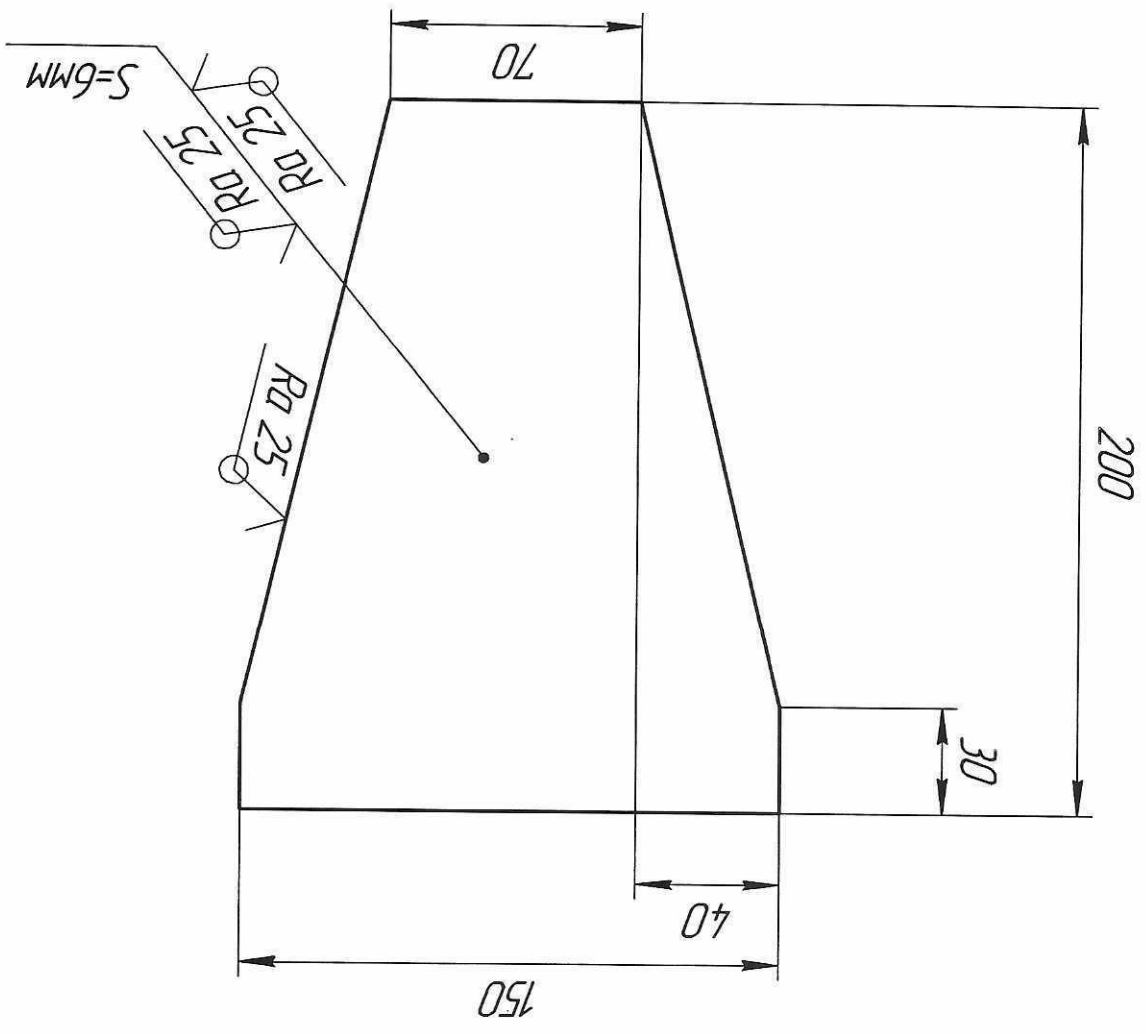
Копынка подвеса
КАДУНЫ

6 ГОСТ 19903-2015
лсм 09Г2 ГОСТ 19281-2014

лсм	лсм	лсм	лсм
1:2	109		
Масса	Масштаб		

24KM24806.00.08

$$1. H_{14}, h_{14}, \pm \frac{IT_{14}}{2}$$



24KM24806.00.08

И/А