

ПОДРЯДЧИК:

ЗАКАЗЧИК:

Главный инженер ООО «РПРЗ»

Гуляев С.В.

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Техническое задание № 69

На выполнение работ: по ремонту металлоконструкций мостового крана, инв. №7416, рег. № 248.06/П, расположенного в арендуемом помещении здания Кузнечно-прессовый корпус, литер БО инв. №344 (ЦГТ-25) г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского 2Х.

п/п	Q,т	Ширина пролета	СП	Инв.№	Зав.№	Тип и рег. №
1	10	22,5	ЦГТ-25	7416	818	ЭМК №33 рег.№ 248.06/П

## 1. Содержания работ:

1. Произвести ремонт трещин по сварным швам в соединении элементов плиты установки редуктора привода 4-го ходового колеса;
2. Заменить вертикальные стойки кабины управления на новые, из металлического уголка 60 х 60 х 6 мм (4 шт, по 2590 мм каждая);
3. Произвести обварку сварных швов металлоконструкции кабины и установить косынки для усиления жесткости конструкции (4 штуки, габариты косынки 400 х 300 х 5 мм);
4. Произвести затяжку или замену болтового крепления кабины, обварить болтовые соединения (2 болта, М20 х 100 мм);
5. Произвести ремонт трещины по сварному шву крепления электрического шкафа;
6. Заменить вертикальные стойки площадки для осмотра троллей на новые, из металлического уголка 60 х 60 х 6 мм (4 стойки; 1880 х 1090 х 1120 мм);
7. Произвести затяжку болтовых соединений крепления приборов управления, произвести обварку соединений;
8. В местах проведения ремонта восстановить лакокрасочное покрытие.

## 2. Основные параметры и требования:

- 2.1. Работы по договору должны выполняться в строгом соответствии с проектной документацией, техническим заданием и нормативно-правовыми актами, с разработанными и согласованными с Заказчиком техническими условиями (далее ТУ) на проведение сварочных работ.
- 2.2. 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».
- 2.3. При проведении сварочных работ Подрядчик обязан предусмотреть защиту оборудования от попадания искр, пыли, оплавленного металла. Допускается применение противопожарных полотен (материал Подрядчика).
- 2.4. Подрядчик обязан выполнять работы обученными и аттестованными специалистами.

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

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

2.7. 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".

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

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

**5. Требования к документации.**

Производитель работ обязан предоставить техническую документацию (чертежи) на выполненные работы, ТУ на сварочные работы на бумажном носителе в 2-х экземплярах, сертификаты на электроды и применяемый материал, общий журнал работ, журнал сварочных работ, журнал входного контроля, акт контроля качества сварных соединений, копия удостоверения сварщика, «Акт визуально-измерительного контроля» «ВИК».

**Приложение №1. Ведомость дефектов ЭМК №33**

Разработано:

Начальник БТН

(должность)

  
\_\_\_\_\_  
(подпись)

Егельский В.В.

Ф.И.О.

Согласованно:

Главный механик

(должность)

  
\_\_\_\_\_  
(подпись)

Секач И.В.

Ф.И.О.

Начальник ЦРО (46)

(должность)

  
\_\_\_\_\_  
(подпись)

Манацков Д.Б.

Ф.И.О.

Дата составления: «25\_» июля 20 24 г.

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

"Согласовано"

" \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г

Ведомость дефектов № 69/1

На ремонт объекта: мостового крана, поз.№33, инв. №7416, рег. №248.06/П, зав.№ 818

Содержание работ: ремонт металлоконструкций мостового крана, поз.№33, инв. №7416, рег. №248.06/П, зав.№ 818

№ п/п	Наименование дефекта	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Примечание
1	2	3	4	5	6
2	Трещины по сварным швам в соединении элементов плиты установки редуктора привода 4-го ходового колеса	Произвести ремонт трещин по сварным швам в соединении элементов плиты установки редуктора привода 4-го ходового колеса	шт	2	
3	Обрыв вертикальной стойки кабины управления	Заменить вертикальные стойки кабины управления на новые, из металлического уголка 60 х 60 х 6 мм	шт	4	Высота одной стойки: 2590 мм
4	Износ сварных швов соединений металлоконструкции и обшивки кабины	Произвести обварку сварных швов и установить косынки для усиления жесткости конструкции	шт	4	Габариты косынки: 400 х 300 х 5 мм
5	Ослаблены болтовые соединения крепления кабины	Произвести затяжку или замену болтового крепежа, при необходимости - обварить	шт	2	Болты М20 х 100 мм
6	Трещина по сварному шву крепления электрического шкафа	Произвести ремонт трещины по сварному шву крепления электрического шкафа	шт	1	Габариты эл.шкафа 875 х 540 мм
7	Износ сварных швов соединений и вертикальных стоек площадки для осмотра троллей	Заменить вертикальные стойки площадки для осмотра троллей на новые, из металлического уголка 60 х 60 х 6 мм	шт	4	Габариты площадки 1880 х 1090 х 120мм
8	Ослаблены болтовые соединения крепления приборов управления	Произвести затяжку болтов, при необходимости произвести сварку	шт	6	
9	В местах проведения ремонта восстановить лакокрасочное покрытие		м2	5	
<b>Материалы и заготовки</b>					
1	Электроды		кг	10	
2	Уголок металлический равнополочный, 60 х 60 х 6 мм		п.м.	18	
3	Косынка металлическая, 400 х 300 х 5 мм		шт	4	
4	Грунт-эмаль (желтая)		кг	5	
5	Болтовое крепление М 20 X 100 мм в сборе		шт	2	

Начальник ЦРО-46 \_\_\_\_\_

Д.Б. Манацков

Начальник БТН ОГМ \_\_\_\_\_

В.В. Егельский