

ПОДРЯДЧИК:

« _____ » _____ 20__ г.

ЗАКАЗЧИК:

Главный инженер ООО «РПРЗ»

С.В. Гуляев

« _____ » _____ 20__ г.

Техническое задание № 61

На выполнение работ по доработке существующей рамы под пресс модели PKZV-I-1250 инв. №12322, поз. №804 с учетом разворота пресса на 90° в ПЦ-35 в здании Кузнечно-прессовый корпус литер БО, инв. №344, г. Ростов-на-Дону ул. Менжинского 2.

Основание для выдачи задания: реализация проекта «Топовые расходники»

Содержания работ:

1. Выполнить работы по доработке существующей рамы под пресс модели PKZV-I-1250 инв. №12322, поз. №804 с учетом разворота пресса на 90°. Работа должна выполняться согласно следующих этапов:
 - разработать проект на доработку существующей рамы под пресс с учетом разворота, в проекте предусмотреть устройство металлоконструкций под укладку щитов 1000x1000x100мм по периметру пресса. Проект должен содержать разделы КМ и КМД.
 - выполнить работы согласно разработанного проекта.

Основные параметры и требования:

1. Разработанный проект на доработку существующей рамы под пресс модели PKZV-I-1250 инв. №12322, поз. №804 с учетом разворота пресса на 90° и напольного покрытия, прилегающего к доработанной раме, Подрядчик обязан согласовать с Заказчиком до начала выполнения работ. Проект должен включать разделы КМ и КМД, содержать расчеты нагрузок на раму пресса с учетом массы пресса и усилия прессования на 25% превышающее паспортного значения.
2. Работы по договору должны выполняться в соответствии с технической документацией на пресс; графиками производства работ, согласованными с Заказчиком; настоящим техническим заданием и с соблюдением мер противопожарной безопасности.
3. Все работы 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 ПЦ-35.
4. Подрядчик обязан выполнять работы обученными и аттестованными специалистами. Перед началом производства работ подрядчик обязан, предоставить акты допуска на выполнение сварочных и такелажных работ, так же документы, подтверждающие допуск специалистов к эксплуатации ГПМ Заказчика и удостоверение сварщика НАКС.
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».
6. Подрядчик обязан вести: общий журнал работ, журнал сварочных работ, журнал монтажных работ.
7. Работы на высоте выполнять аттестованным персоналом согласно "Правилами по охране труда при работе на высоте" утвержденных Постановлением Минтрудсоцразвития РФ от 17.12.02г №80 и приказом Министерством труда и социальной защиты РФ от 28.03.14г. №155н.

8. Подрядчик обязан выполнить все мероприятия на месте производства работ для исключения рисков нанесения вреда работникам и Заказчику, соблюдая нормы и правила техники безопасности.
9. При сдаче объемов выполненных работ Подрядчик обязан предоставить необходимую исполнительную документацию на выполненные работы: в том числе сертификаты на применяемые материалы, исполнительные схемы, журналы, указанные в п. 6 настоящего ТЗ, проекты, предусмотренные настоящим ТЗ.
10. Заказчик имеет возможность предоставить существующие грузоподъемные механизмы, мостовые краны Q=15-32 т, а так же техническую документацию на пресс.
11. Инструменты, приспособления, материалы и иные механизмы, необходимые для проведения работ – предоставляются Подрядчиком. Используемые материалы, инструменты и приспособления должны соответствовать ГОСТам и техническим условиям.
12. Образовавшийся в результате выполнения работ металлолом Подрядчик передает по акту Заказчику.
13. Мусор, образовавшийся в результате выполнения работ, Подрядчик обязан организовать сбор и вывоз мусора за территорию завода, после, Подрядчик вправе распоряжаться им по своему усмотрению.
14. В случае образования металлолома в результате выполнения работ Подрядчик передает его по акту Заказчику.

К техническому заданию прилагается:

- 1) Весовые и габаритные параметры пресса
- 2) Планировка перемещения пресса (с учетом разворота пресса на 90°)

Разработано:

инж. Алексей Михайлович
(должность)

(подпись)

Смирнов П.В.
Ф.И.О.

Согласованно:

инж. Алексей Михайлович
(должность)

(подпись)

Сенач И.В.
Ф.И.О.

вед. инженер-сметчик
(должность)

(подпись)

Корчагин А.А.
Ф.И.О.

руководитель направления
(должность)

(подпись)

Власов А.
Ф.И.О.

(должность)

(подпись)

Ф.И.О.

Дата составления: «02» 05 2023 г.

лист 1

- 1/ -

Данные по массе машины и наиболее важных узлов

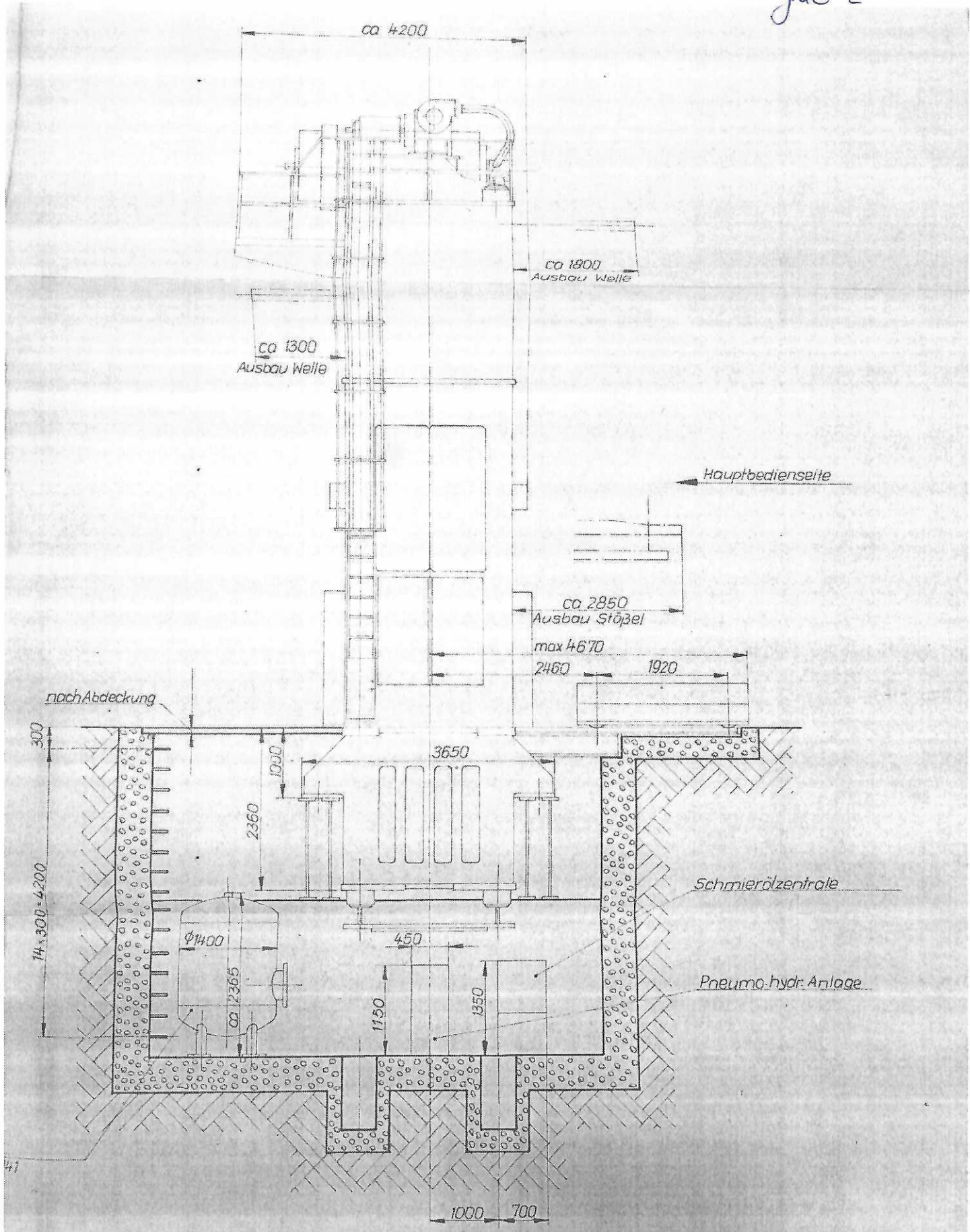
Общая масса машины /включая вытяжку подушки и выдвинутой стол	около 705 т
Самый большой узел /по нему следует определить грузоподъемности, полезной полезности устройства над прессом/	около 65 т

Основной узел		Масса т
Стол	Стол без содержащихся в нем устройств	42,0
	Подушка / в шт./	1шт./4,5
	Клинья подушки / в шт./	5,5
Выдвижной стол	Выдвижной стол, укомплектованный	29,0
Стойка	Стойка	3,0
Траверса	Траверса без содержащихся в ней узлов	39,7
	Траверса с зубчатой передачей	63,0
	Верхняя насаживаемая часть траверсы	5,2
	Вал муфты	15,3
Ползун	Ползун, укомплектованный	45,5

Данные по массам могут не совпадать с данными, указанными в АМК 16 /часть 4 технической документации/, так как там указаны массы брутто и нетто транспортных единиц.

Handwritten signature

PKZV 1250	Инструк.		Именение
	1575		



Fundamentlöcher f. Schmierölzentrale M1:10

мес 3

