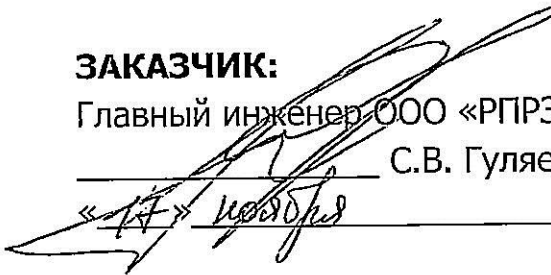


ЗАКАЗЧИК:

Главный инженер ООО «РПРЗ»
С.В. Гуляев


«17» ноября 2022 г.

ПОДРЯДЧИК:

Техническое задание № 136

На выполнение работ по ремонту кранового пути козлового крана инв. №35644, расположенного на арендуемой площадке хранения металла ЦСМ.

№ п/п	Пролёт			
	Тип кранового пути	Длина, м	Ширина, м	Тип рельса
1	Наземный	220	16,0	Р-65 ГОСТ 8161-75

1. Выполнить ремонт верхнего строения кранового пути в т.ч. балластной призмы:

- 1.1. Произвести замену дефектных полушпал кранового пути:
направляющая А: в количестве 160 шт;
направляющая Б: в количестве 260 шт.
- 1.2. Устранить сверхдопустимый зазор в стыках рельсов:
направляющая А: между точками 16-17, 20-21, 27-28;
направляющая Б: – между точками 8-9.
- 1.3. Устранить разность отметок головок рельсов в одном поперечном сечении на участках точек наблюдений: 21-23, 27-34, 38.
- 1.4. Устранить разность отметок головок рельсов на длине 10 м:
направляющая А: – между точками 4-6, 14-16, 18-20, 35-37;
направляющая Б: – между точками 5-7, 6-8, 15-17, 19-21, 20-22, 26-28, 34-36.
- 1.5. Демонтированные полушпалы и образовавшийся мусор Подрядная организация осуществляет вывоз и утилизацию за свой счет.
- 1.6. После выполненного ремонта Подрядная организации обязана привести крановый путь в соответствие с требованиями РД 10-117-95, «Правил безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения». Контрольные параметры не должны превышать следующие показатели:
- разность отметок головок рельсов в одном поперечном сечении не должна превышать допустимое значение 40мм;
 - сужение, уширение колеи не должно превышать допустимое значение 15мм;
 - взаимное смещение торцов стыкуемых рельсов в плане не должно превышать допустимое значение 2мм;
 - зазоры в стыках рельсов (при температуре +20 °С и длине рельсов 12,5м) не должны превышать допустимого значения 3мм. (**Прим.:** при изменении температуры на 10 °С допуск на зазор изменяют на 1,5мм);
 - разность отметок головок рельсов на длине 10м кранового пути не должна превышать допустимое значение 30мм;
 - упругая просадка не должна превышать допустимое значение 7мм.

2. Выполнить ремонт путевого оборудования:

- 2.1. Произвести замену тупиковых упоров, установленных на **направляющих А, Б** в точке №1. Тупиковый упор изготовить в соответствии с паспортом кранового пути

(допускается изготовление сварной конструкции с сохранением габаритных, присоединительных размеров и несущей способности).

2.2. Произвести замену отключающих линеек. Отключающие линейки изготовить в соответствии с паспортом кранового пути.

3. Общие требования к выполнению работ:

3.1. Работы по договору должны выполняться в строгом соответствии с проектной документацией, техническим заданием и нормативно-правовыми актами, с разработанным и согласованным с Заказчиком ППР.

3.2. Перед началом производства работ Подрядчик обязан разработать и согласовать с Заказчиком поэтапный график производства работ.

3.3. В случае проведения 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».

3.4. Подрядчик обязан вести: общий журнал работ, журнал сварочных работ (в случае ведения сварочных работ), журнал монтажных работ, журнал входного контроля.

3.5. Подрядчик обязан выполнять работы обученными и аттестованными специалистами.

3.6. Производство работ не должно влиять на технологический процесс работы склада и движению персонала.

4. 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".

5. Приемка работ по устройству кранового пути.

При приемке работ по устройству кранового пути проверяется:

- качество полушпал: не допускается излома, поперечных трещин глубиной более 50 мм и длиной свыше 200 мм, поверхностной гнили размером более 60 мм на остальных поверхностях;

- надежность крепления рельса к опорным элементам (полушпал);

- величина упругой просадки не должна превышать 7 мм.

6. Требования к документации.

Производитель работ обязан предоставить сертификаты на полушпалы и применяемый материал, копия удостоверения сварщика сертификаты на электроды и применяемый материал, акт контроля качества сварных соединений, копия удостоверения сварщика, «Акта визуально-измерительного контроля» «ВИК» (при выполнении сварочных работ), плано-высотную съемку, исполнительную схему замены шпал, журналы.

Приложение №1. Дефектная ведомость.

Приложение №2. План и поперечный профиль кранового пути.

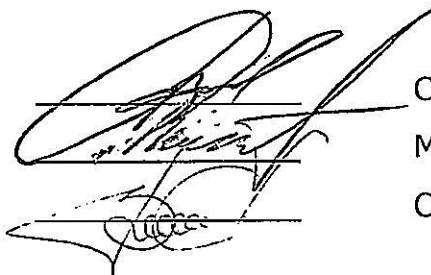
Заказчик: _____ **ООО «РПЗ»** _____

Согласованно:

Главный механик

Начальник ЦРО (46)

Зам. главного механика



Секач И.В.

Манацков Д.Б.

Скрипников Г.В.

"Утверждаю"

Главный инженер ООО "РПРЗ"

С.В. Гуляев

2022 г.

"Согласовано"

" " 2022 г.

Ведомость дефектов № _____

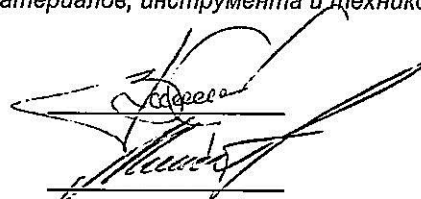
На ремонт объекта: наземный крановый путь козлового крана рег.№ 222.12/П инв.№35644**Работа:** ремонт наземного кранового пути козлового крана рег.№222.12/П инв.№35644, расположенного на открытой площадке хранения металла ЦСМ.

№ п/п	Наименование дефекта	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Примечание
1	2	3	4	5	6
1	Опорные элементы направляющих, ряд А (трещины, гниlostные разрушения полушпал).	Произвести замену полушпал	шт.	160	
2	Опорные элементы направляющих, ряд Б (трещины, гниlostные разрушения полушпал).	Произвести замену полушпал	шт.	260	
3	Стыковые крепления, рельс А (сверхдопустимый зазор в стыках рельсов между точек наблюдения №№16-17, 20-21, 27-28).	Устранить зазор в стыках	шт.	3	
4	Стыковые крепления, рельс Б (сверхдопустимый зазор в стыках рельсов между точек наблюдения №№8-9).	Устранить зазор в стыках	шт.	1	
5	Разность отметок головок рельсов в одном поперечном сечении Р1 (№№ 21-23, 27-34, 38)	Устранить сверхдопустимое отклонение	п.м.	50	
6	Разность отметок головок рельсов на длине 10 м. кранового пути, рельс А (№№ 4-6, 14-16, 18-20, 35-37)	Устранить сверхдопустимое отклонение	п.м.	40	
7	Разность отметок головок рельсов на длине 10 м. кранового пути, рельс Б (№№ 5-7, 6-8, 15-17, 19-21, 20-22, 26-28, 34-36)	Устранить сверхдопустимое отклонение	п.м.	70	
8	Сверхдопустимая деформация и разрушение тупиковых упоров в точке №1	Замена тупиковых упоров	шт.	2	Изготовить по чертежу согласно паспорта
9	Сверхдопустимая деформация отключающих линеек в точке №1	Произвести замену отключающей линейки	шт.	2	Изготовить по чертежу согласно паспорта
Материалы и заготовки					
1	Полушпала типа IA 1350x250x180		шт.	420	
2	Тупиковые упоры		шт.	2	
3	Отключающие линейки		шт.	2	

Примечание: работы производить из материалов, инструмента и техники подрядной организации.

Заместитель главного механика

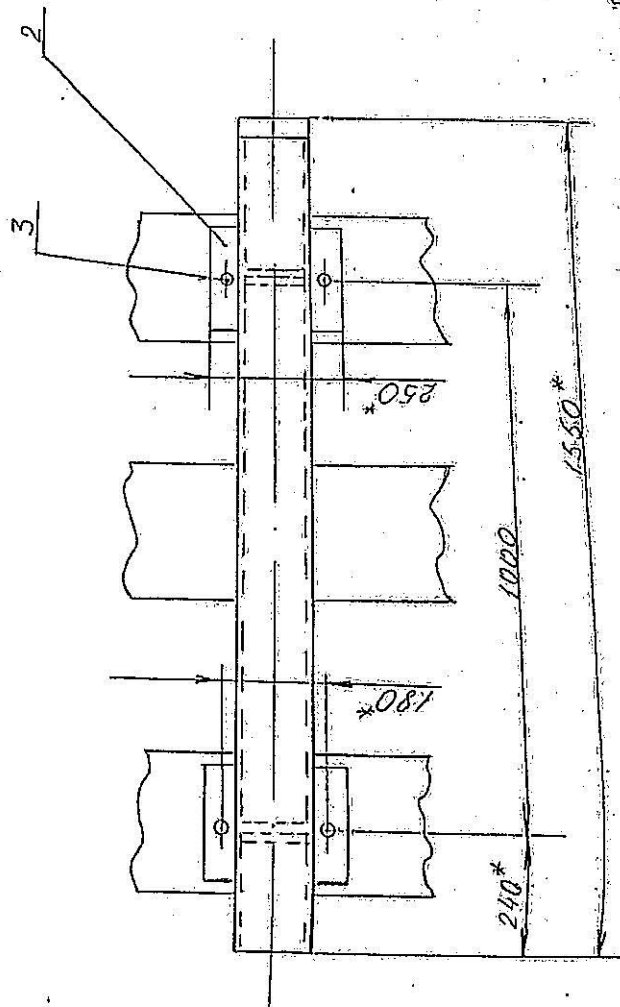
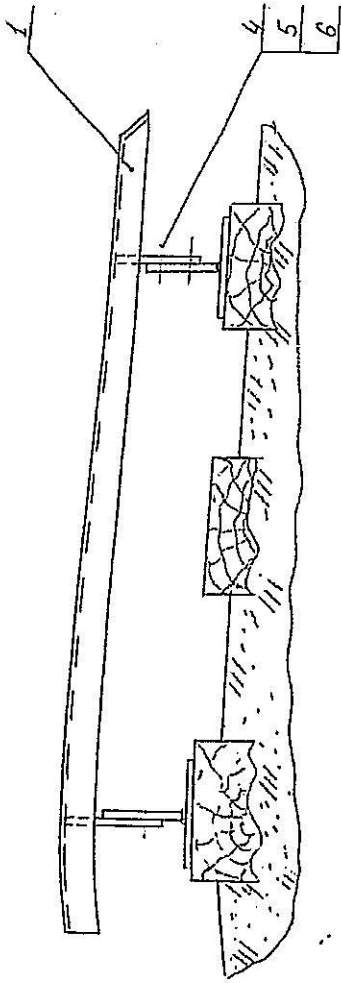
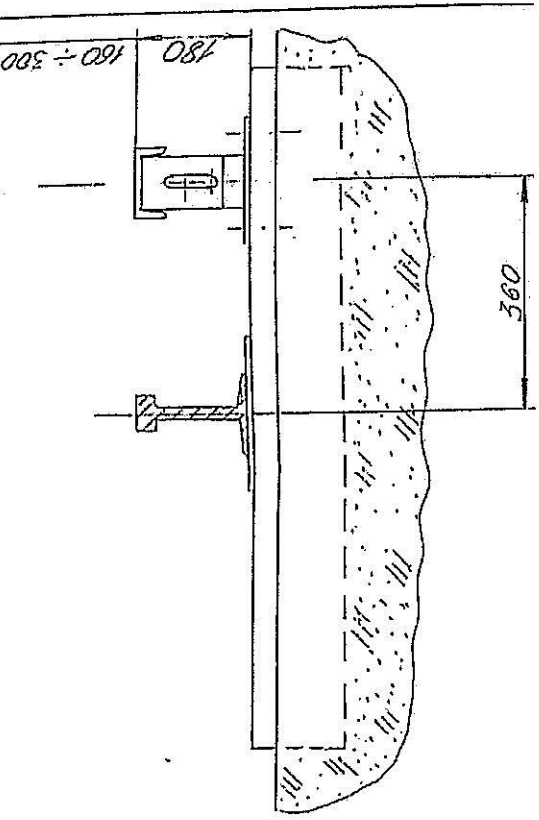
Начальник ЦРО-46



Скрипников Г.В.

Манацков Д.Б.

Приложение 2 к ТЗ 136
Лист 2



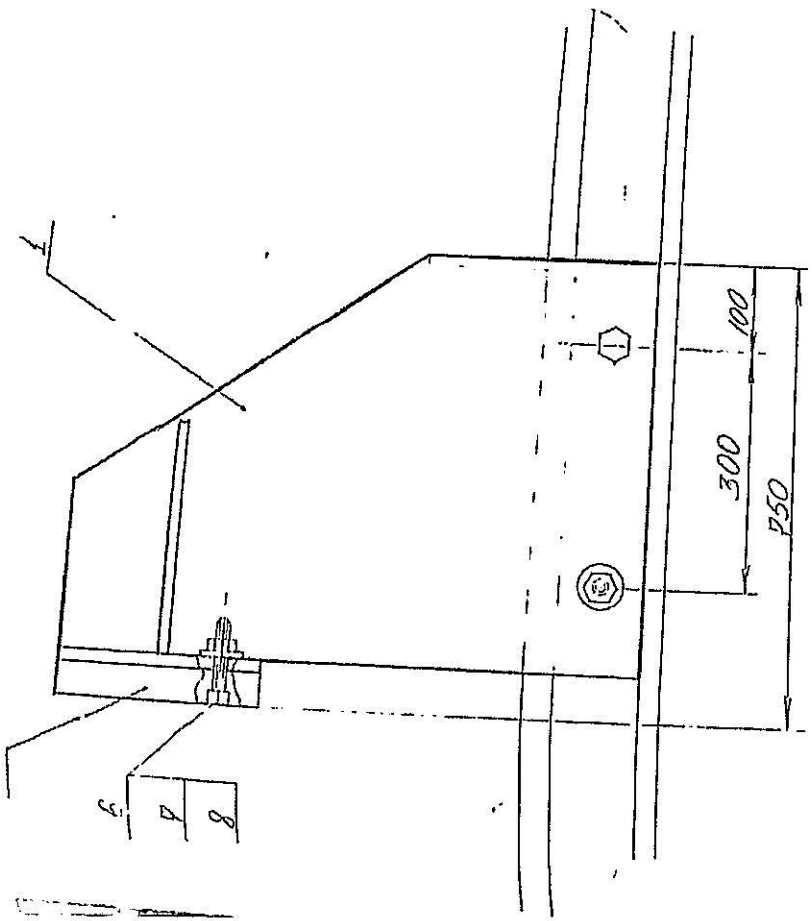
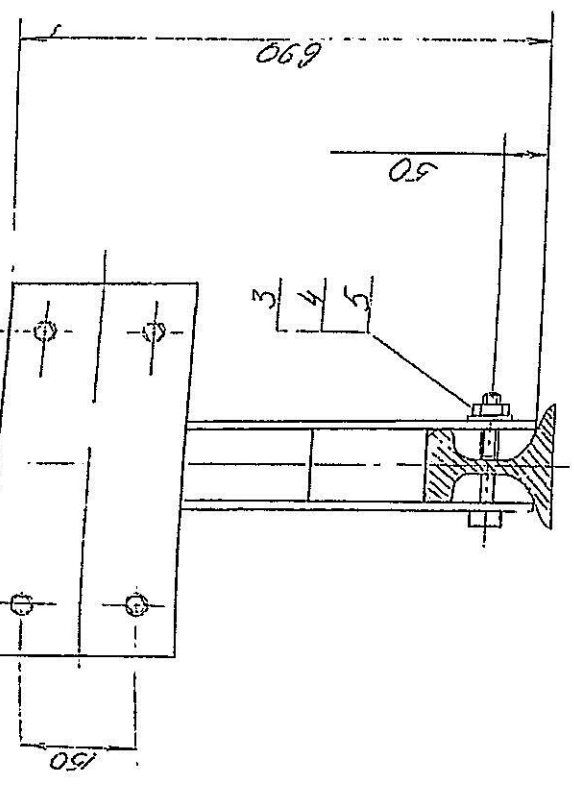
1. Предельные отклонения размеров ± 1/2
2. * - размеры для лотков

ПК-17.5/17.0.008

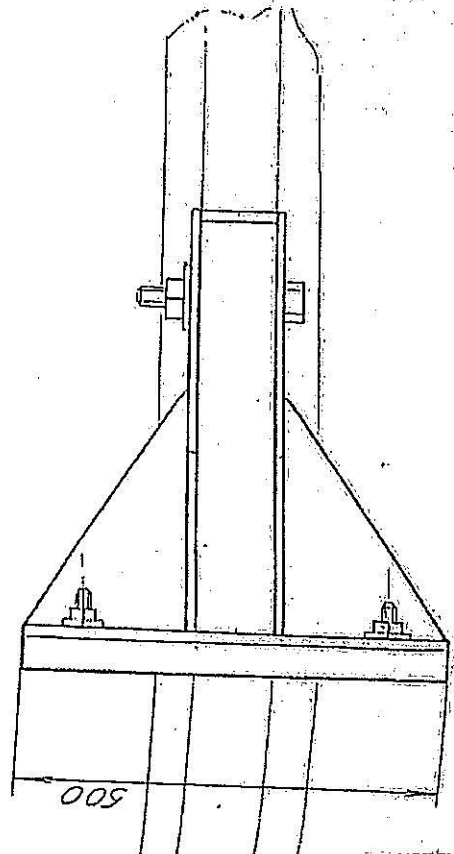
Линейное отклонение

№ п/п	Исполн.	Исполн.	Проис.	Длина
1	Корсаков	КБД	1/1/1	
2	Молод	1/1/1		
Итого: 1/1/1				
Исполн. 1/1/1				
Утверд. 10.04.2014				

Приложение 2 к ТЗ 136
лист 3



1. Предельные отклонения размеров $\pm 1/2$



ИТК-175КН 0100СБ			
Упор. тупиковый			
Исполн.	Контроль	Техн. экзам.	Листов 1
Разработ.	Исполнитель	Утверд.	Листов 1
Проект.	Дата	ИТК	
И. Исполн.	Исполнитель	Дата	

ИТК-175КН 0100СБ