

ЗАКАЗЧИК:

Главный инженер ООО «РПРЗ»
_____ А.П. Колокольцев

« 02 » _____ 12 _____ 2021 г.

ПОДРЯДЧИК:

Техническое задание № 174

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

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.

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

2. 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. 11-20 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), планово-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

Зам. начальника ЦРО (46)

Зам. главного механика



Секач И.В.

Белоненко С.И.

Скрипников Г.В.

"Утверждаю"

Главный инженер ООО "РПРЗ"

А.П. Колокольцев

"___" _____ 2021г

"Согласовано"

"___" _____ 2021г

Ведомость дефектов

На ремонт объекта: крановый путь козлового крана рег. №222.12/П инв. №35644.

№ п./п.	Наименование дефекта	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Примечание
1	2	3	4	5	6
1	Продольные и поперечные трещины, гнилостное разрушение полушпал.	Произвести замену дефектных полушпал по направляющей А	шт	160	
		Произвести замену дефектных полушпал по направляющей Б	шт	260	
2	Сверхдопустимый зазор в стыках рельсов	Устранить сверхдопустимый зазор в стыках по направляющей А	шт	2	между точками 16-17, 20-21, 27-28
		Устранить сверхдопустимый зазор в стыках по направляющей Б	шт	3	между точками 8-9
3	Разность отметок головок рельсов на длине 10 м превышает допустимое значение 30 мм.	Устранить разность отметок головок рельсов на длине 10 м по направляющей А	п.м.	40	между точками 4-6, 14-16, 18-20, 35-37
		Восстановить заземляющие перемычки по направляющей Б	п.м.	70	между точками 5-7, 6-8, 15-17, 19-21, 20-22, 26-28, 34-36
4	Разность отметок головок рельсов в одном поперечном сечении превышает допустимое значение 40 мм	Устранить разность отметок головок рельсов в одном поперечном сечении	п.м.	60	
5	Деформация, разрушение тупиковых упоров, установленных на направляющих А, Б.	Произвести замену тупиковых упоров, установленных на направляющих А, Б.	шт	2	в точке №1.
6	Деформация, разрушение отключающих линеек	Произвести замену отключающих линеек	шт	2	
Материалы					
1	Полушпалы тип IA 1350*250*180 ГОСТ 7056-77		шт	420	
2	Тупиковый упор с крепежем		шт	2	
3	Отключающая линейка с крепежем		шт	2	

Примечание: работы производить из материалов подрядной организации инструментом подрядчика и техникой подрядной организации

Главный механик

Зам. начальника ЦРО-46

Начальник БТН ОГМ

И.В. Секач

С.И. Белоненко

Е.Г. Ротарь

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1.1 Земляное полотно

1.1.1	Длина, м	228
1.1.2	Ширина, м	23
1.1.3	Минимальная высота, м	0,2
1.1.4	Максимальная высота, м	0,3
1.1.5	Вид грунта основной площадки	Суглинок
1.1.6	Вид грунта земляного полотна	Суглинок
1.1.7	Общий продольный уклон основной площадки, промилле	0,002
1.1.8	Общий продольный уклон земляного полотна, промилле	0,002
1.1.9	Плотность, г/см ³ (или коэффициент уплотнения насыпного грунта)	1,7 (0,97)
1.1.10	Водоотводные канавы:	
	основные размеры, м	H=0,35, B=0,25
	уклон, промилле	0,004

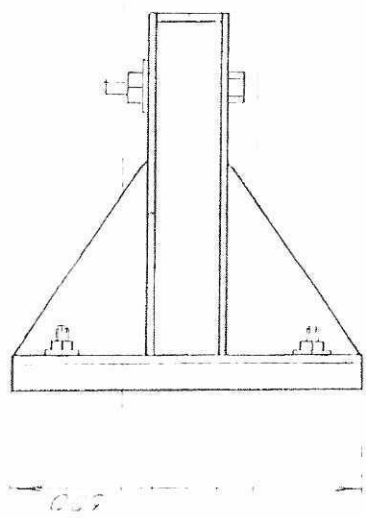
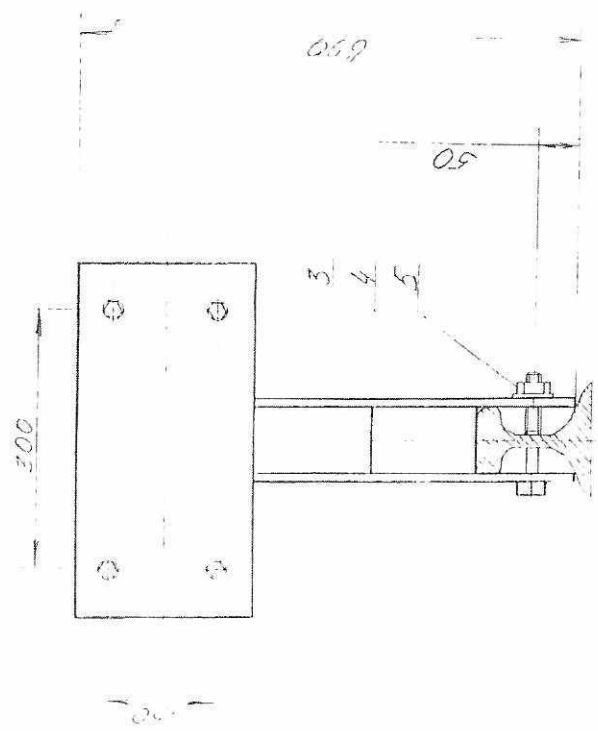
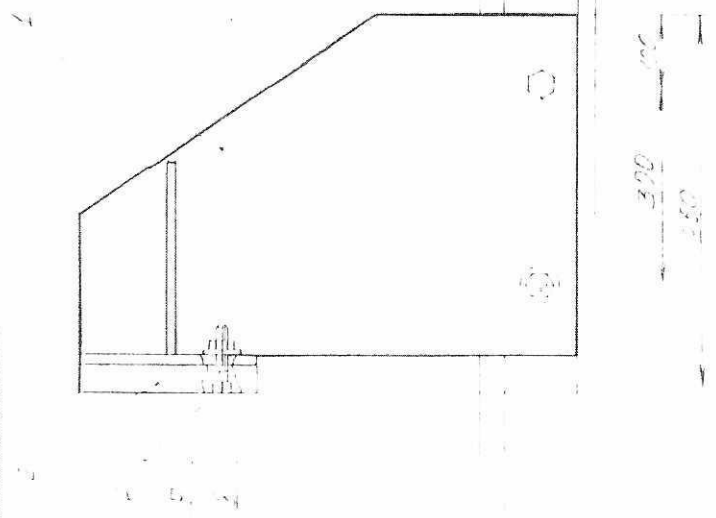
1.2 Балластный слой:

1.2.1	Высота, м	0,3
1.2.2	Ширина, м	3,0
1.2.3	Материал	Щебень
1.2.4	Гранулометрический состав	25-70 мм

1.3 Элементы верхнего строения:

1.3.1	Длина рельсового пути, м	220
1.3.2	Колея, м	16,0
1.3.3	Тип рельса	P-65 ГОСТ 8161-73
1.3.4	Тип подрельсового опорного элемента	Полушпала типа IA 1350x250x180 (деревянные полушпалы, ж б полушпалы или балка)
1.3.5	Интервал между опорными элементами по длине пути, м	0,5
1.3.6	Количество опорных элементов, шт	888
1.3.7	Тип подкладки	Стальная ГОСТ 7056-77
1.3.8	Стыковые скрепления	Накладки двухголовые ГОСТ Г 19127-73
1.3.9	Промежуточные скрепления	Костыли ГОСТ 5812-82
1.3.10	Расстояние по осям промежуточных скреплений, м	0,5
1.3.11	Тип упоров	Ударного типа
1.3.12	Тип выключающих линеек (жопиров)	Отключающие линейки (швеллер)

№ 10.12.21 1.2.2



Предмет: Отклонения размеров ± 0,02

Изм.	Лист	М. Элект.	Лист	Дата
Разраб.	10.12.21	10.12.21	10.12.21	10.12.21
Провер.	10.12.21	10.12.21	10.12.21	10.12.21
Т. Контр.				
И. Исполн.	С.В.С.	С.В.С.	С.В.С.	С.В.С.
Утвержд.	Булочко Ю.А.	Булочко Ю.А.	Булочко Ю.А.	Булочко Ю.А.

ИТТ-10.12.21.001

Угол наклона 45°

Лист 1 из 1

НП "Ростехран"

Инвент	Зона	Лот	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			РТК-175/КП 01.00СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A3	1		РТК-175/КП 01.01СБ	Стойка	1	
				<u>Детали</u>		
A4	2		РТК-175/КП 01.02	Буфер	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	3			Болт М20х200, ГОСТ 7798-70	2	
	4			Гайка М20, ГОСТ 5916-70	2	
	5			Шайба 2 2001, ГОСТ 18123-72	2	
	6			Болт М10х60, ГОСТ 7798-70	4	
	7			Гайка М10, ГОСТ, 5916-70	4	
	8			Шайба 2 10 01, ГОСТ 18123-72	4	

РТК - 175/КП 0100

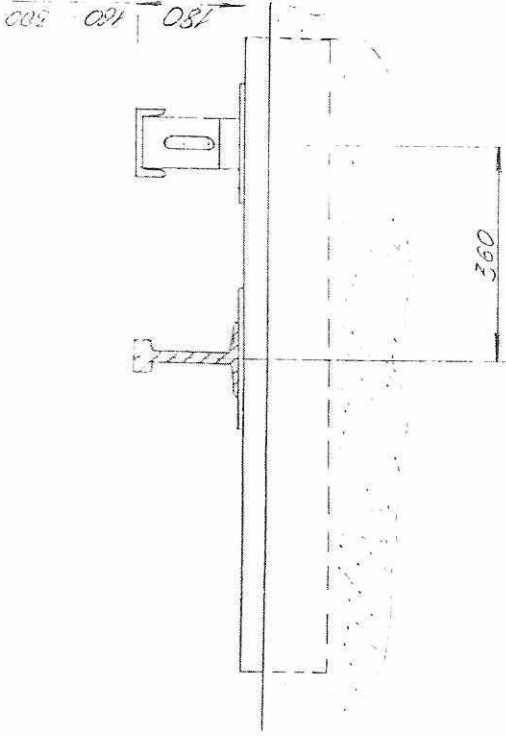
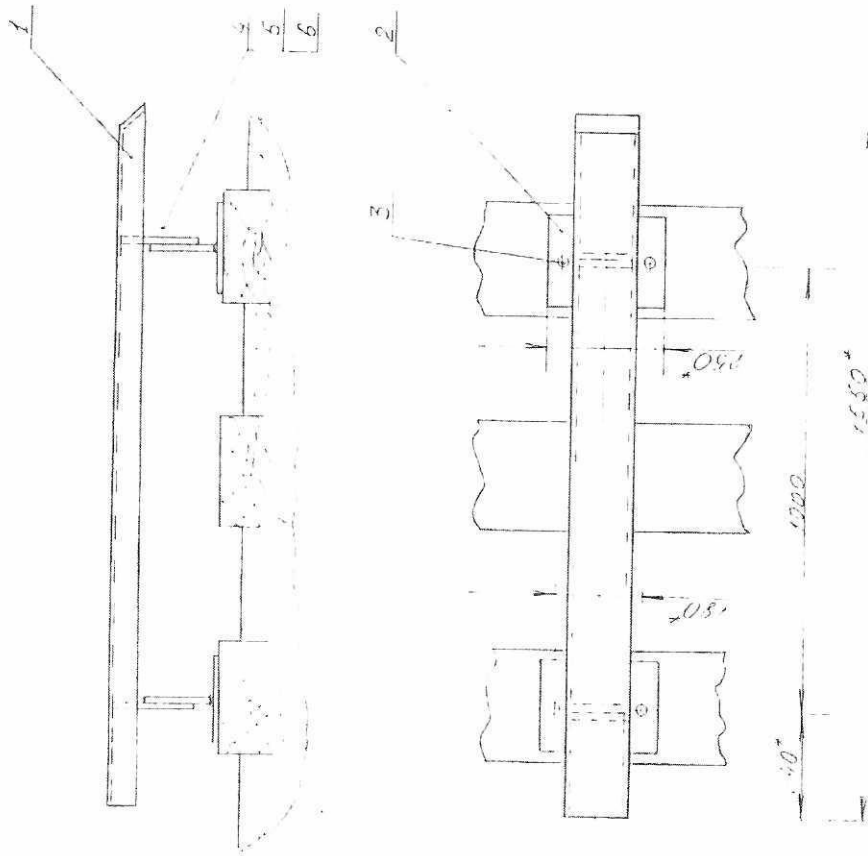
Изм.	Лист	№ докум.	Год	Дата
Разраб		А.С.С.К.С.В.	1980	
Провер		А.С.С.Д.		
Инженер		Савченко		

Упор тупиковый

Год	Лист	Кол.

НПП Эстехкран

РТК-175/АПО.СОСБ



1. Предельные отклонения размеров ± 0,02
 2. X - размеры для справок

Лист	Масса	Изд. лист
1		1:10
Листов 1		
Листов 1		
НПП "Ростехкран"		

Лист	№ инв. м	Годы	Дата
1	1000000000	2000	10.10
1	1000000000	2000	10.10
1	1000000000	2000	10.10

№ п/п	Зона	Пол.	Сбозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			РТК-175/КП02.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		РТК-175/КП02.01СБ	Линейка	1	
A4	2		РТК-175/КП02.02СБ	Основание	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	3			Костыль		
				ГОСТ 5812-82	4	
	4			Болт М12х35		
				ГОСТ 7805-70	4	
	5			Гайка М12		
				ГОСТ 5915-70	4	
	6			Шайба 12 65Г		
				ГОСТ 6402-70	4	

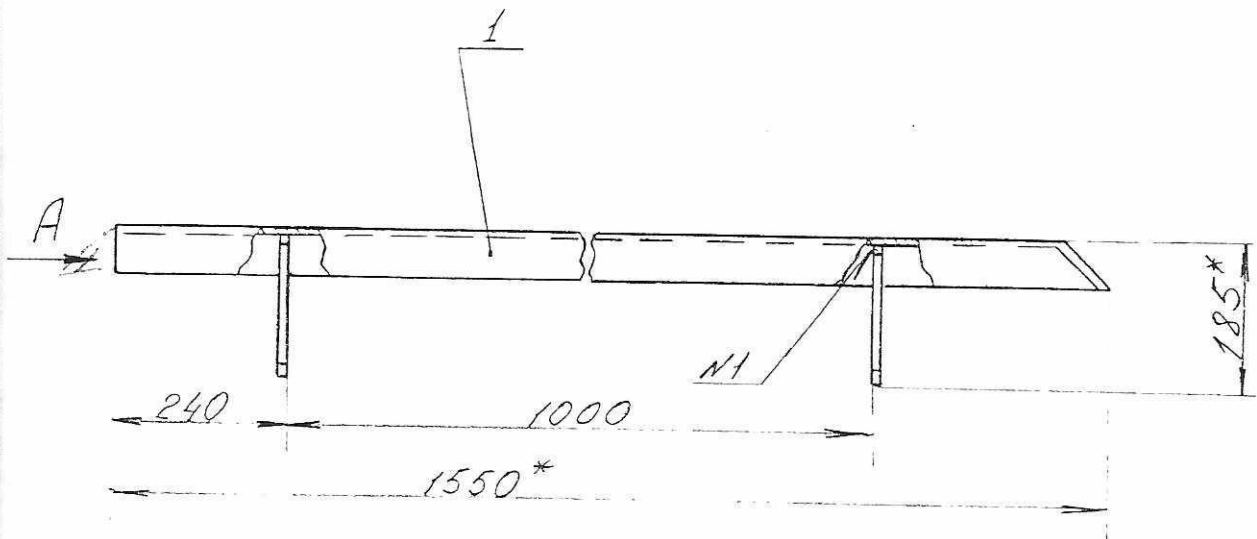
Исполн.	Корсаков	С.И.
Провер.	Коза	В.И.
Утверд.	Билычев	В.И.

РТК-175/КП02.00

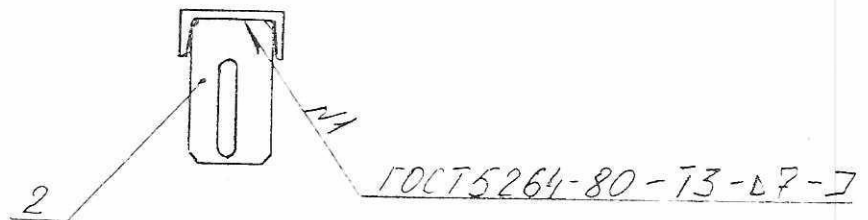
Линейка отключающая

Ген.	Сост.	Дата
		1
НПП "РостехУкрИн"		

РТК-175/КП 02.01 СБ



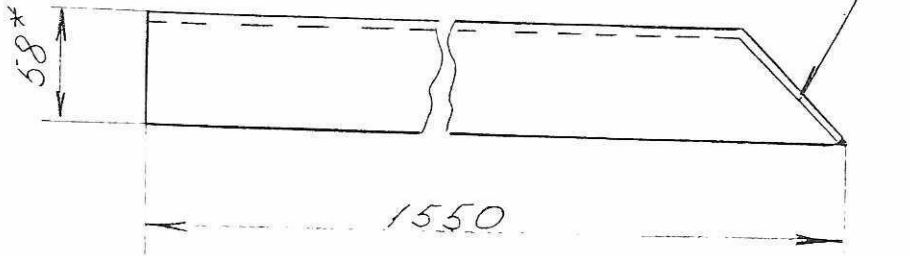
A



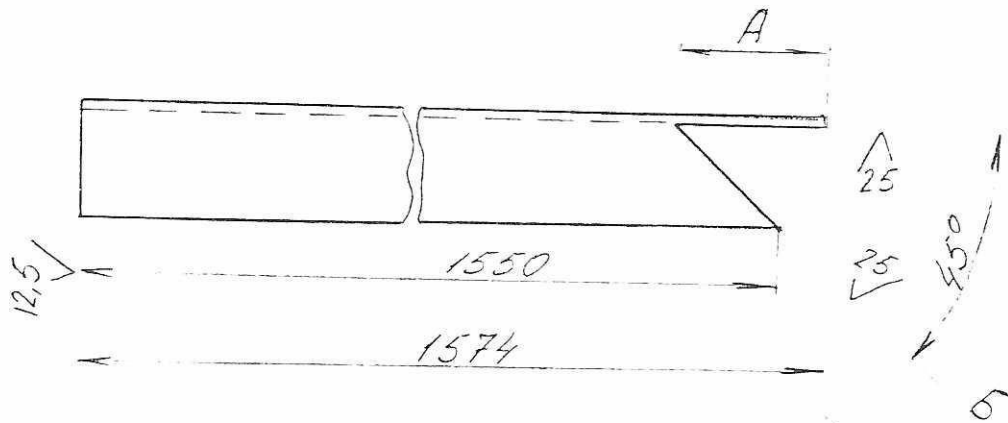
1 Пределные отклонения размеров $\pm t/2$
 2 * размеры для справок

РТК-175/КП 02.01 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Корсаков В.И.		
Провер		Лоза И.И.		
Контр.				
Контр.		Собчинко В.В.		
Исполн.		Булычев Ю.А.		
Линейка			Лит.	Масса
			Лист	Листов 1
НПП "Ростехкран"				

ГОСТ 5264-80 - С2
с 2х сторон

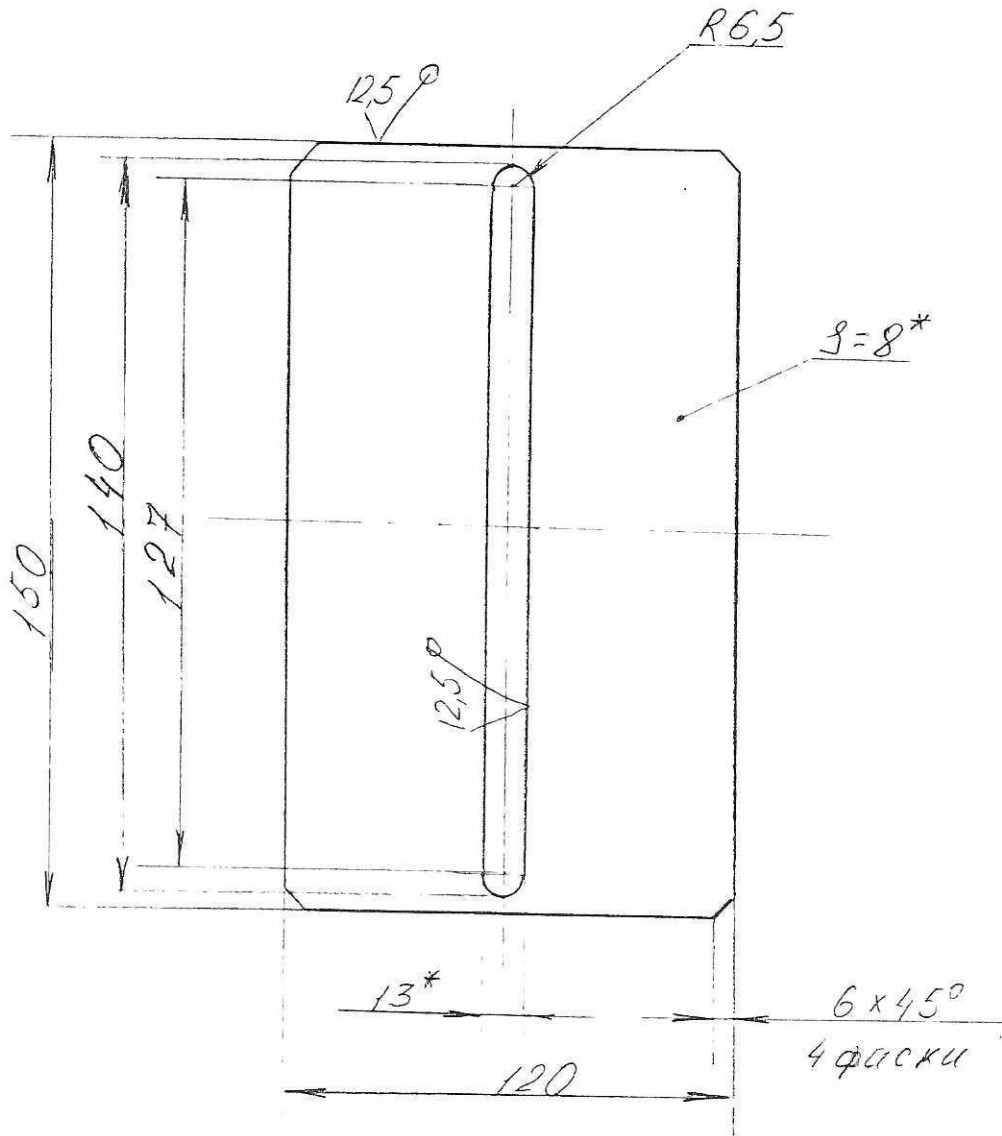


Заготовка



- 1 Участок А снять до плоскости Б с нагревом 700-900°C
- 2 Предельные отклонения размеров $\pm 0.2/2$
- 3 * - размер для сравск.

				РТК-175/КП02.01.01			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Харсаков	С.С.				1:1
Проект		Л.З.А.	С.С.				
И. контр					Лист	Из всего /	
И. контр		Савченко	С.С.		Шефтер № ГОСТ 8240-89		
Утверд.		Бульчев Ю.А.	С.С.		Ст 3 ГОСТ 535-88		
					НПП "Ростехкрай"		



- 1. Предельные отклонения размеров $\pm t/2$
- 2. * - размер для справок

РТК-175/КП 02.01.02				
Изм.	Лист	№ докум	Госп.	Дата
Разраб.		Корсаков С.В.		
Провер		Лоза		
Г. кнтр.				
И. кнтр.		Савченко В.В.		
Утверд.		Булычев Ю.А.		
		Листов 1		
		Лист 1		
		Лист 5-ИИ-8 ГОСТ 19504-90		
		Всг 3 по 5 ГОСТ 14637-89		
		НПП "Ростехкран"		