

ПОДРЯДЧИК:

ЗАКАЗЧИК:  
Главный инженер ООО «РПРЗ»  
С.В.Гуляев  
« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2023 г.

Техническое задание № 27

На выполнение работ: по ремонту надземного кранового пути северного продольного пролета, расположенного в здании Кузнечно-Прессовый корпус, литер БО, инв.№ 344 находящегося по адресу г. Ростов-на-Дону, ул.Менжинского 2/1/13.

№ п/п	Подразделение/ пролет	Пролёт			
		Тип кранового пути	Длина, м	Ширина, мм	Тип рельса
1	Северный продольный пролет (ПРЦ-23, ЦГТ-25)	Надземный	288	22500	P-43

Содержания работ:

1. Произвести ремонт, отметки направляющей А привести в пределы допустимых значений между точками - 10 мм на участке 19-21, 21-23, 83-85;
2. Произвести ремонт, отметки направляющей Б привести в пределы допустимых значений между точками - 20 мм на участке 77-81;
3. Произвести затяжку болтовых соединений направляющих А между точками: 3-5 - 5 шт; 5-7 - 7 шт; 7-8 - 4 шт; 10-13 - 10 шт; 13-15 - 5 шт; 15-17 - 6 шт; 17-19 - 4 шт; 21-23 - 5 шт; 23-25 - 6 шт; 25-27 - 5 шт; 27-29 - 10 шт; 29-37 - 20 шт; 37-49 - 25 шт; 49-57 - 30 шт; 57-65 - 35 шт; 65-73 - 37 шт; 73-93 - 20 шт;
4. Произвести затяжку болтовых соединений прижимных планок направляющих Б между точками : 5-13 - 23 шт; 13-21 - 16 шт; 21-29 - 27 шт; 29-37 - 23 шт; 37-45 - 20 шт; 45-53 - 28 шт; 53-61 - 34 шт; 61-69 - 26 шт; 69-77 - 23 шт; 77-85 - 15 шт; 85-93 - 16 шт;
5. Установить промежуточные скрепления направляющей А в количестве 5 шт;
6. Установить промежуточные скрепления направляющей Б в количестве 10 шт;

7. Произвести ремонт трещин, разрывов по сварным швам опорных пластин направляющих между точками направляющей А: 5-11 - 4 шт; 11-19 - 9 шт; 19-27 - 9 шт; 27-35 - 10 шт; 35-43 - 10 шт; 43-53 - 13 шт; 53-63 - 2 шт; 63-73 - 10 шт; 73-79 - 7 шт; 79-89 - 13 шт;
8. Произвести ремонт трещин, разрывов по сварным швам опорных пластин направляющих между точками направляющей Б: 15-31 - 7 шт; 31-47 - 10 шт; 47-59 - 15 шт; 59-67 - 12 шт; 67-93 - 21 шт;
9. Устранить зазор в стыке направляющей А на участке 7-8;
10. Устранить зазор в стыке направляющей Б на участке 21-23.
11. Произвести окраску тупиковых упоров в отличительный цвет по направляющей Б.

#### **Основные параметры и требования:**

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.
2. После выполненного ремонта Подрядная организация 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 направляющих А на соседних колоннах не должно превышать 10 мм;
  - разность отметок направляющих Б на соседних колоннах не должно превышать 20 мм;
  - сужение, уширение колеи не должно превышать допустимое значение;
  - взаимное смещение торцов стыкуемых рельсов в плане не должно превышать допустимое значение 3 мм (Прим.: при изменении температуры на 10°С допуск на зазор измеряют на 1,5 мм);
3. Перед началом производства работ Подрядчик обязан разработать и согласовать с Заказчиком поэтапный график производства работ.
4. 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».
5. Подрядчик обязан вести: общий журнал работ, журнал сварочных работ, журнал входного контроля материалов.
6. Подрядчик обязан выполнять работы обученными и аттестованными специалистами.

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 документации.

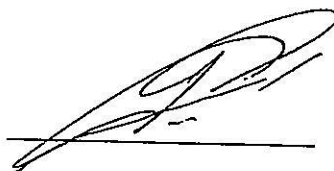
Производитель работ обязан предоставить сертификаты на применяемый материал, копия удостоверения сварщика, сертификаты на электроды и применяемый материал, акт контроля качества сварных соединений, ВИК, копия удостоверения сварщика (в случае выполнения сварочных работ), журналы работ и входного контроля, планово - высотную съемку.

Приложение №1. Дефектная ведомость.

Заказчик: \_\_\_\_\_ **ООО «РПРЗ»** \_\_\_\_\_

**Разработано:**

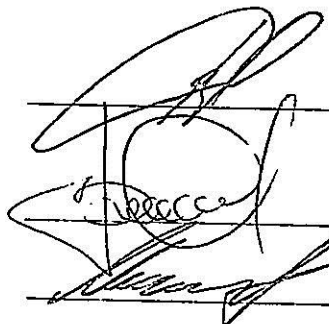
**Начальник БТИ**  
(должность)



**Ротарь Е.Г.**  
(расшифровка)

**Согласованно:**

**Главный механик**  
(должность)



**Секач И.В.**  
(расшифровка)

**Заместитель главного механика**  
(должность)

**Скрипников Г.В.**  
(расшифровка)

**Начальник ЦРО-46**  
(должность)

**Манацков Д.Б.**  
(расшифровка)

"Утверждаю"  
 Главный механик ООО "РПРЗ"  
 И.В.Секач  
 " " " 2023 г.

## Ведомость дефектов № \_\_\_\_\_

**На ремонт объекта:** надземный крановый путь северного продольного пролета ПРЦ-23, ЦГТ-25.

**Работа:** ремонт надземного кранового пути северного продольного пролета, расположенного в здании Кузнечно-Прессовый корпус, литер БО инв.№ 344 находящегося по адресу г. Ростов-на-Дону, ул.Менжинского 2/1/13.

№ п/п	Наименование дефекта	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Примечание
1	2	3	4	5	6
1	Разность отметок направляющих на соседних колоннах превышает допустимое значение. Направляющая А: 19-21,21-23,83-85	Произвести ремонт, отметки направляющей А привести в пределы допустимых значений.	п.м.	3	Допустимое значение между точками - 10 мм.
2	Разность отметок направляющих на соседних колоннах превышает допустимое значение. Направляющая Б: 77-81.	Произвести ремонт, отметки направляющей Б привести в пределы допустимых значений.	п.м.	1	допустимое значение между точками - 20 мм
3	Ослаблены болтовые соединения прижимных планок направляющих А между точками : 3-5 - 5 шт; 5-7 - 7 шт; 7 8 - 4 шт; 10-13 - 10 шт; 13-15 - 5 шт; 15-17 - 6 шт; 17-19 - 4 шт; 21-23 - 5 шт; 23-25 - 6 шт; 25-27 - 5 шт; 27-29 - 10 шт; 29-37 - 20 шт; 37-49 - 25 шт; 49-57 - 30 шт; 57-65 - 35 шт; 65-73 - 37 шт; 73-93 - 20 шт.	Произвести затяжку болтовых соединений прижимных планок.	шт.	234	
4	Ослаблены болтовые соединения прижимных планок направляющих Б между точками : 5-13 - 23 шт; 13-21 - 16 шт; 21-29 - 27 шт; 29-37 - 23 шт; 37-45 - 20 шт; 45-53 - 28 шт; 53-61 - 34 шт; 61-69 - 26 шт; 69-77 - 23 шт; 77-85 - 15 шт; 85-93 - 16 шт	Произвести затяжку болтовых соединений прижимных планок.	шт.	251	
5	Отсутствуют промежуточные скрепления направляющей А.	Установить промежуточные скрепления.	шт.	5	
6	Отсутствуют промежуточные скрепления направляющей Б.	Установить промежуточные скрепления.	шт.	10	

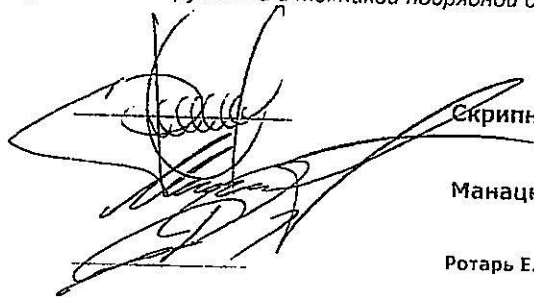
7	Трещины, разрывы по сварным швам опорных пластин направляющих между точками направляющей А: 5-11 4 шт; 11-19 - 9 шт; 19-27 - 9 шт; 27-35 - 10 шт; 35-43 - 10 шт; 43-53 - 13 шт; 53-63 - 2 шт; 63-73 - 10 шт; 73-79 - 7 шт; 79-89 - 13 шт.	Произвести ремонт трещин, разрывов.	шт.	87	
8	Трещины, разрывы по сварным швам опорных пластин направляющих между точками направляющей Б: 15-31 - 7 шт; 31-47 - 10 шт; 47-59 - 15 шт; 59-67 - 12 шт; 67-93 - 21 шт.	Произвести ремонт трещин, разрывов.	шт.	65	
9	Зазор в стыке направляющей А: 7-8.	Устранить зазор	шт.	1	
10	Зазор в стыке направляющей Б: 21-23.	Устранить зазор	шт.	1	
11	Тупиковые упоры не окрашены в отличительный цвет по направляющей Б.	Произвести окраску тупиковых упоров	шт.	2	
<b>Материалы и заготовки</b>					
1	Грунт-эмаль 3 в 1 (желтая)		кг.	2	
2	Промежуточные скрепления		шт.	15	
3	Электроды		кг.	15	

Примечание: работы производить из материалов инструмента и техникой подрядной организации

Заместитель  
главного механика

Начальник ЦРО-46

Разработал:  
Начальник БТН ОГМ



Скрипников Г.В.

Манаев Д.Б.

Ротарь Е.Г.