

ПОДРЯДЧИК:

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

ЗАКАЗЧИК:

Главный инженер ООО «РПРЗ»

С.В. Гуляев

«13» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**Техническое задание № 144**

На выполнение работ по ремонту оборудования, расположенного в арендуемых помещениях здания «Производственный корпус» литер «ЕЦ» инв.№1000652 в РЦ(06) по адресу г.Ростов-на-Дону ул.Менжинского 2/1/13.

Основание для выдачи задания: реорганизация участков 6, 9 и 10 в РЦ-06.

Содержания работ:

1. Выполнить демонтаж, порезку и перемещение образовавшегося лома согласно **Приложению 1:**

1.1. Произвести демонтаж бетонной стяжки по периметру оборудования до освобождения станины и анкерных болтов (при необходимости);

1.2. Произвести порезку металлоконструкций абразивно-отрезного станка СТК-162 инв. №3552 и консольно-поворотного крана на колонне DEMAG SSK-KBK (Q=250кг) инв. №95000289 в размер 12А, с соблюдением мер противопожарной безопасности, выполнить погрузку и перемещение образовавшегося лома в ООО «Металлком».

2. Выполнить ремонт оборудования согласно **Приложению 2:**

2.1. Произвести демонтаж бетонной стяжки по периметру оборудования до освобождения станины и анкерных болтов (при необходимости);

2.2. Произвести раскоммутиацию оборудования от шкафов управления (при необходимости);

2.3. Произвести демонтаж, перемещение, монтаж и временное подключение оборудования на территории производственного участка, в оси, указанные в Приложении 3;

2.4. Произвести демонтаж, перемещение, монтаж на месте постоянного расположения, выполнить подключение и ПНР оборудования на территории производственного участка, в соответствии с планировочным решением №1.

2.4.1. Монтаж и выставку ленточно-пильных станков осуществлять специальных емкостях-ловителях СОЖ (емкости предоставляет Заказчик).

Основные параметры и требования:

1. Перед началом работ Подрядная организация обязана разработать и согласовать график производства работ с Заказчиком.

2. Подрядная организация обязана выполнить все мероприятия на месте производства работ для исключения рисков нанесения вреда работникам и Заказчику, соблюдая нормы и правила техники безопасности. Использовать леса для производства работ на высоте, устанавливать ограждения предотвращающие падение с высоты, при производстве огневых работ выполнить все мероприятия предотвращающие возгорание т.д.

3. При порезке металлоконструкций оградить место производство работ сигнальной лентой, оформить наряд-допуск на проведение огневых работ.

4. Погрузку и перемещение образовавшегося лома в ООО «Металлком» производить через весовую, с оформлением сопроводительной документации.

5. Работы выполнять обученными и аттестованными специалистами (газорезчики, крановщик-оператор в случае работ на кране, стропальщик).


6. Все работы по погрузке, перемещению и порезке будут производиться на территории действующего производства.
7. Образовавшийся лом Подрядная организация передает Заказчику по акту оприходования на прицеповую кладовую.
8. Перед демонтажем Подрядчик совместно с представителем Заказчика обязан составить акт технического состояния оборудования (проверить режимы работы, работоспособность узлов и агрегатов). Если в процессе ремонта оборудования выяснится, что Подрядная организация не указала в акте какие-либо дефекты, то обязанность восстановления работоспособности узлов и деталей при проведении ПНР возлагается на Подрядную организацию).
9. Производство работ не должно влиять на технологический процесс работы цеха и движению персонала. Все работы выполнять по согласованию с руководством РЦ-06.
10. Перед демонтажем оборудования Заказчик производит отключение оборудования от стационарных источников энергоносителей.
11. Работы по договору должны выполняться в соответствии с настоящим техническим заданием. Перед началом работ Подрядчик обязан разработать план производства работ (ППР) и согласовать с Заказчиком.
12. Подрядная организация обязана вести: общий журнал работ, журнал монтажных работ.
13. Заказчик имеет возможность предоставить существующие грузоподъемные механизмы на месте демонтажа оборудования: мостовые краны Q=10т, а так же техническую документацию на оборудование.
14. Инструменты, приспособления, материалы и иные механизмы, необходимые для проведения работ – предоставляются Подрядной организацией. Используемые материалы, инструменты и приспособления должны соответствовать ГОСТам и техническим условиям.
15. Строительный мусор образовавшийся в процессе производства работ является собственностью Подрядчика. По окончании работ Подрядчик обязан осуществить вывоз строительного мусора за территорию завода, где он вправе распоряжаться им по своему усмотрению.

К техническому заданию прилагается:

- 1) Приложение 1 (оборудование для демонтажа и перемещения лома в ООО «Металлком»)
- 2) Приложение 2 (оборудование для ремонта)
- 3) Приложение 3 (таблица №1 – временное расположение оборудования)
- 4) Приложение 4 (планировочное решение постоянного расположения оборудования после ремонта)

Разработано:

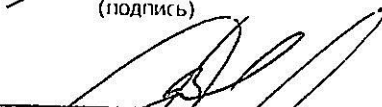
Начальник БТН  
(должность)

  
(подпись)

Ротарь Е.Г.  
Ф.И.О.

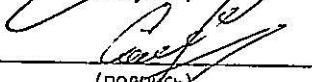
Согласованно:

Главный механик  
(должность)

  
(подпись)

Секач И.В.  
Ф.И.О.

Начальник ТБ РЦ-06  
(должность)

  
(подпись)

Солохин Е.В.  
Ф.И.О.

Дата составления: 13. 12. 2022 г.

Перечень оборудования подлежащего порезке и перемещению образовавшегося лома в ООО "Металлком"

№ п/п	Наименование оборудования	Модель оборудования	Масса оборудования, т	Инв.№
1	Консольный кран Q=250кг	DEMAG SSK-KBK	0,7	95000289
2	Абразивно отрезной	СТК-1623	1,1	3552

*Согласовано**Саша*

Перечень оборудования подлежащего ремонту

№ п/п	Наименование оборудования	Модель оборудования	Инв.№	Масса оборудования, т
1	Станок для снятия фасок	СТК-2073	5003301	8,2
2	Болторезка	СТК-507	5826	6,5
3	Рихтовочный пресс	JN-200	3528	16
4	Моечная машина	Дельта-800	96000204	21,2
5	Наждачно-точильный станок (с ФВУ)	3M36	5003295	0,9
6	Станок для снятия недореза	СТК-1904	95000475	1,1
7	Кривошипный пресс	K-001E	73321	16,5
8	Автоматический дисковый отрезной станок	IronCut 350R SNC	95000450	1,1
9	Эксцентрикковый пресс	ЭП-100	14274	7,2
10	Вертикально-сверильный станок	2c125 ø	81901	2,5
11	Галтовочный барабан	A-1482	98238	3,4
12	Ленточнопильный станок (с рольгангом)	H260HBNC	05000001	2,4
13	Винтовой компрессор (с рессивером)	INVERSYS 50	96000028	2,5
14	Гидравлический пресс	П-6334А	98586А	10,3
15	Ленточнопильный станок (с рольгангом)	Jupiter+CN+RPM2+V AT+LX+ST+MV+AVD	95000423	2,1
16	Ленточнопильный станок (с рольгангом)	ZEUS	05002880	2,4
17	Ленточнопильный станок (с рольгангом)	ZEUS	05002881	2,4

Составлено  
Савиц

Перечень оборудования подлежащего ремонту с временным подключением

№ п/п	Наименование оборудования	Модель оборудования	Инв.№	Текущее место расположения (РЦ-Об, пролет в осях Ш-Ю), номера колонн	Временное место подключения оборудования (РЦ-Об, пролет в осях Ш-Ю) номера колонн
1	Станок для снятия фасок	СТК-2073	5003301	26-27	13-15
2	Болторезка	СТК-507	5826	26-27	13-15
3	Наждачно-точильный станок (с ФВУ)	3М36	5003295	32-33	14-15
4	Станок для снятия недореза	СТК-1904	95000475	31-32	15-16
5	Кривошипный пресс	K-001E	73321	33-35	43-44
6	Вертикально-сверильный станок	2с125	81901	36-37	41-42
7	Галтовочный барабан	A-1482	98238	37-38	44-45
8	Ленточнопильный станок (с рольгангом)	Jupiter+CN+RPM2+V AT+LX+ST+MV+AVD	95000423	17-19	8-12
9	Гидравлический пресс	П-6334А	98586А	23-24	25-27

# «Производственный корпус» Липер ЕЦ УНВ. №1 0000652

