

Утверждаю:
Главный инженер ООО «ООО РПРЗ»
(должность)
С.В. Гуляев
(Ф.И.О.)
«08» 05 2026 г.

Техническое задание № 40/26

На выполнение работ по ремонту кривошипного пресса модели «К8346», инв. № 95000260, поз. № 907, расположенного в помещении здания Кузнечно-прессовый корпус, литер БО инв. №344 (ПЦ-35) г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского 2Х.

Содержание работ:

1. Произвести ремонт узла привода, включающий замену изношенных бронзовых втулок.
2. Произвести ремонт узла ползуна, включающий замену изношенных бронзовых втулок и вкладышей.
3. Произвести ремонт узла регулировки закрытой высоты ползуна.
4. Оснастить механизм регулировки закрытой высоты ползуна устройством позволяющим отслеживать текущее значение величины закрытой высоты.
5. Произвести ремонт узла гидроперегруза с его модернизацией, позволяющей надёжно защищать узлы пресса от перегрузки.
6. Оснастить пресс устройством, позволяющим контролировать усилие развиваемое прессом.
7. Разработать конструкторскую документацию на все детали подлежащие замене.
8. Разработать конструкторскую документацию на узел регулировки закрытой высоты и устройство для вывода индикации величины закрытой высоты.
9. Разработать конструкторскую документацию на узел гидроперегруза и на устройство для вывода индикации усилия, развиваемого прессом.
10. Произвести пусконаладочные работы и сдать пресс в эксплуатацию.

Основные параметры и требования:

1. В случае возникновения необходимости дополнительных работ, Подрядчик обязан согласовать дополнительные работы с Заказчиком.
2. Инструменты, приспособления и иные механизмы, необходимые для проведения работ предоставляются Подрядчиком. Используемые инструменты и приспособления должны соответствовать ГОСТам и техническим условиям.
3. Бронзовые заготовки для замены втулок предоставляются Заказчиком.
4. Механическая обработка деталей может производиться Заказчиком.
5. Грузоподъёмное оборудование для производства работ предоставляется Заказчиком по согласованию с действующим производством.
3. Все работы будут производиться на территории действующего производства. Производство работ не должно влиять на технологический процесс работы цеха и движение персонала. Все работы выполнять по согласованию с заказчиком.
4. Подрядная организация обязана выполнять работы обученными и аттестованными специалистами.
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. При проведении сварочных работ Подрядчик обязан предусмотреть защиту оборудования от попадания искр, пыли, оплавленного металла. Допускается применение противопожарных полотен (материал Подрядчика).

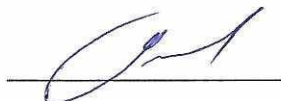
7. Подрядчик обязан вести: общий журнал работ, журнал сварочных работ, журнал входного контроля.

8. Производство работ не должно влиять на технологический процесс работы цеха и движению рабочего персонала.

9. Подрядная организация своими силами и за свой счет производит транспортировку узлов кривошипного пресса модели «К-8346», инв. № 95000260, поз. № 907 на место производства работ, а также на территорию Заказчика после завершения ремонтных работ, при наличии такой необходимости.

Разработано:

Специалист по промбезопасности



Быков В.Ф.

Согласовано:

Главный механик



Секач И.В.

Начальник ЦРО-46



Манацков Д.Б.

Дата составления: «08» 05 2026 г