

СОГЛАСОВАНО

« » 2015 г.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ОАО «АЛНАС»

И.Р. Хайруллин

2016 г.

Доверенность №037 от 26.06.2016

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Наименование работ: Ремонт агрегата подготовки поверхности 1527.01.00 линии окраски погружных установок 1527.00.000. заготовительно-упаковочного цеха ОАО «АЛНАС».

1. ОБЪЕКТ

1.1. Агрегат подготовки поверхности 1527.01.000- составная часть линии окраски погружных установок 1527.00.000., включающая в себя кроме этого: транспортную систему; две окрасочные кабины; сушилку конвективную; столы загрузки и выгрузки.

1.2. Назначение агрегата подготовки: химически струйная подготовка поверхности УЭЦН перед напылением лакокрасочных покрытий. Что позволяет удалять различные загрязнения с поверхности изделий и одновременно формировать на ней аморфные железофосфатные слои, для получения высоких свойств лакокрасочного покрытия.

1.3. Конструкция агрегата обеспечивает локализацию паровоздушных выделений при обработке и санитарно-гигиенические условия труда обслуживающего персонала.

1.4. Агрегат размещен в помещении, относящемся к категории взрыво-пожароопасных.

2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

2.1. Данное техническое задание содержит технические требования на проведение ремонта агрегата подготовки поверхности 1527.01.000, определяет состав работ и содержание исполнительной технической документации.

2.2. При производстве работ необходимо руководствоваться настоящим техническим заданием, действующими нормативными актами, а также технической документацией на агрегат.

2.3. Основные технические параметры и нормы точности: не изменяются и должны соответствовать первоначальным характеристикам.

2.4. Подготовительные работы должны быть проведены на площадях исполнителя.

2.5. Сборочно-сварочные работы в действующем цеху проводить по согласованию с начальником подразделения и руководителем работ.

2.6. Применяемые элементы, материалы и комплектующие изделия должны соответствовать требованиям нормативных документов: стандартов, технических условий, технических свидетельств.

2.7. Приемка выполненных работ на соответствие требованиям, определенным в настоящем техническом задании, осуществляется заказчиком комиссионно, в присутствии исполнителя.

2.8. Исполнительная документация, акты выполненных работ и испытаний должны быть подготовлены и переданы заказчику.

3. ВЕДОМОСТЬ ОБЪЕМОВ РАБОТ

3.1. Первая секция обезжиривания черт. №1527.01.500.

3.1.1. Тамбур входной 1527.01.560.

— Демонтаж коррозионно изношенных элементов и деталей тамбура: оснований, стенок боковых, стенок торцовых и других.

— Изготовление и монтаж новых элементов и деталей тамбура.

3.1.2. Переход 1527.01.570.

- Демонтаж коррозионно изношенных элементов и деталей перехода: основание, стенки боковые, перегородки и т.п.

- Изготовление и монтаж новых элементов и деталей перехода.

3.2. Вторая секция обезжиривания 1527.01.670.

3.2.1. Переход 1527.01.650.

- Полный демонтаж коррозионно изношенных элементов и деталей перехода: основание, стенки боковые, стенки торцовые, перегородки и т.п.

- Изготовление и монтаж новых элементов и деталей перехода.

3.2.2. Переход 1527.01.570.

Объем работ: тот же, что 1527.01.650.

3.3. Первая секция промывки 1527.01.700.

3.3.1. Переход 1527.01.650.

- Полный демонтаж коррозионно изношенных элементов и деталей перехода: основание, стенки боковые, стенки торцовые, перегородки и т.п.

3.3.2. Переход 1527.01.570.

Объем работ тот же, что 1527.01.650.

3.4. Вторая секция промывки 1527.01.800.

3.4.1. Переход 1527.01.650.

Объем работ смотри выше.

3.4.2. Тамбур выходной 1527.01.560.

Объем работ соответствует объему по тамбуру входному см. выше.

4. ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

4.1. Представитель Заказчика обеспечивает специалистов Исполнителя для проведения ремонтных и пуско-наладочных работ на Агрегате подготовки поверхности всей имеющейся технической документацией.

4.2. Исполнитель должен предоставить:

4.2.1. полную техническую документацию на русском языке в следующем объеме:

- на покупные изделия, замененные в процессе ремонта (в объеме поставки фирмы-поставщика);
- на вновь установленное оборудование, включая сертификаты.

4.2.2. чертежи (рисунки, схемы) на модернизированные, восстановленные и измененные узлы – при наличии таковых.

5. ТРЕБОВАНИЯ К ПОДРЯДНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ

5.1. Наличие опыта самостоятельного выполнения работ по изготовлению нестандартизированного оборудования.

5.2. Наличие квалифицированного персонала, специализированной техники и оборудования, достаточного для выполнения данных работ собственными силами.

6. ОСОБЫЕ УСЛОВИЯ

6.1. Все конструкторские разработки перед началом изготовления согласовывать с заказчиком.

6.2. Все предлагаемые исполнителем изменения обязательно согласовывать с заказчиком.

6.3. Работы в условиях действующего производства производить по заранее согласованному графику с обеспечением непрерывности производственного процесса, с соблюдением правил охраны труда и техники безопасности.

6.4. Сварочные работы осуществлять с оформлением наряд-допуска.

7. ТРЕБОВАНИЯ К ПРИЕМКЕ ВЫПОЛНЕННЫХ РАБОТ И ИСПЫТАНИЯМ

7.1. После модернизации оборудование должно иметь технические характеристики, соответствующие паспорту Агрегата подготовки поверхности, соответствовать требованиям правил: ПОТ РМ-006-1997, ПУЭ.

7.2. На скрытые работы должен оформляться соответствующий акт.

7.3. Окончательная приемка на площадях заказчика после проведения сборки, пусконаладочных работ и пробного запуска всей линии в рабочем режиме.

7.4. Оценка качества выполненных работ проводится визуально и по результатам ходовых испытаний.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

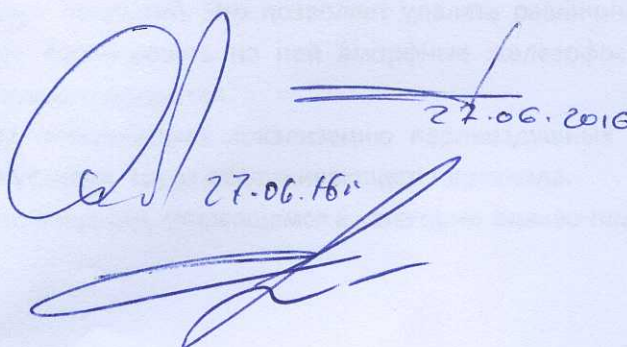
8.1. Гарантийный срок на качество выполняемых работ и применяемых материалов должен составлять 1 год (не менее).

8.2. Применяемые материалы должны соответствовать санитарно-гигиеническим требованиям. Срок службы должен быть равным – 5 лет не менее.

Главный технолог

Начальник ЗУЦ

Главный механик



А.Б. Никоноров

И.И. Ягудин

Ш.Ю. Сайдашев

Исп. Гимранов Р.Д.
тел. 34-38

