

УТВЕРЖДАЮ
 Генеральный директор
 ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»
 Сергеев К.И.
 « » 2017 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на изготовление металлоконструкций по чертежам Заказчика и выполнение комплекса монтажных работ на ПССС

на объекте: ЦЕХ ПАЗОГРЕБНЕВЫХ ПЛИТ, ПРОИЗВОДСТВА ГИПСОКАРТОНА И СУХИХ СТРОИТЕЛЬНЫХ СМЕСЕЙ Литера А. Инвентарный номер: 1-54704. Адрес объекта: Самарская область, г. Самара, Кировский р-н, ул. Береговая д. 9А

№	Наименование	Основные данные и требования
1	Основание для производства работ	Модернизация производства ССС
2	Место производства работ	ЗАО «Самарский гипсовый комбинат», г. Самара, ул. Береговая, д. 9А
3	Заказчик	ЗАО «Самарский гипсовый комбинат»
4	Исполнитель	Победитель тендерных торгов
5	Сроки выполнения работ	60 календарных дней
6	Порядок сдачи и приемки результатов работ	На основании Актов сдачи-приемки выполненных работ.
7	Наименование работ	изготовление металлоконструкций по чертежам Заказчика и выполнение комплекса монтажных работ на ПССС
8	Техническое задание на выполнение работ	<p>Комплекс работ состоит из следующих основных разделов:</p> <p>8.1. Реконструкция бункера хранения извести V=2,5м³ с увеличением объема на 6,78 м³ (с изготовлением дополнительных опорных металлоконструкций) согласно комплекту чертежей РП 223/17-КМ. Установка и подключение сопутствующего оборудования бункера (фильтр, клапан, виброаэраторы, смотровой люк, датчик уровня).</p> <p>8.2. Восстановление герметичности сварных швов верхней крышки емкости №101. Установка и подключение фильтра на данную емкость.</p> <p>8.3. Монтаж новой трассы сырья и реконструкция двух существующих согласно Схем 1,2,3 (см. Приложения).</p> <p>8.4. Монтаж фрагмента трубопровода L ≈ 6 м Ду300 подачи готовых СС на фасовку. Изготовление и монтаж системы фасовки биг-бэгов по комплекту чертежей РП 231/17-КМ и чертежу «Корзина».</p> <p>8.5. Участие персонала Исполнителя в пуско-наладочных работах системы фасовки биг-бэгов, доработка оборудования на месте (при необходимости).</p> <p>Детализацию выполнения работ см. ниже по тексту.</p>
8.1	Реконструкция бункера хранения извести V=2,5м ³ с увеличением объема на 6,78 м ³ (с изготовлением дополнительных опорных металлоконструкций) согласно комплекту чертежей РП 223/17-КМ. Установка и подключение сопутствующего оборудования бункера (фильтр, клапан, виброаэраторы, смотровой люк, датчик уровня).	<p>8.1.1. Изготовление составных деталей, окраска на территории Исполнителя. Доставка на место монтажа.</p> <p>8.1.2. Демонтаж существующей крышки емкости №408, ее реконструкция и последующее восстановление части площадки обслуживания, примыкающей к емкости №408, подкраска.</p> <p>8.1.3. Подъем деталей при помощи эл. тали (оборудование Заказчика) на отм. 30.0 м и монтаж согласно требованиям чертежей.</p> <p>8.1.4. Установка и подключение навесного сопутствующего оборудования согласно чертежу.</p> <p>8.1.5. Прокладка трубопровода сжатого воздуха Ду 15 для подключения виброаэраторов (нижний конус существующей емкости объемом 2,5м³) и фильтра (крышка дополнительной «надстройки»). подключение к оборудованию гибкими армированными шлангами.</p> <p>8.1.6. Подкраска неокрашенных и поврежденных при монтаже и сварке фрагментов емкости.</p>

		<p><i>Примечание:</i> подключение фильтра, виброаэраторов, датчика уровня, регулятора давления и пневмораспределителя соленоидного по сжатому воздуху и эл. энергии производится Исполнителем по Схеме 5.</p> <p>Приобретение расходных материалов (кабель, шланги, бронированные гофрошланги и др.) в объеме Исполнителя.</p> <p>Схема подключения датчика уровня в емкости №408 с пояснениями прилагается.</p> <p>Электропитание системы регенерации фильтра 408 обеспечить от шкафа управления +UV30002 на отметке 28.950 м. Длина кабеля 3x1,5 мм ≈ 25 м. Часть кабеля будет проложено по существующим лоткам, часть в гофре на стяжках по металлоконструкциям.</p> <p>Подключить электрическое питание виброаэраторов емкости №408 к сигналу на открытия дискового затвора перед весами (затвор открыт – аэрация есть). Кабель проложить от шкафа управления на отм 14.0 м до места установки воздушного клапана на аэраторы.</p>
8.2	<p>Восстановление герметичности сварных швов верхней крышки емкости №101. Установка и подключение фильтра на данную емкость.</p>	<p>8.2.1. Обеспечение доступа к дефектным сварным швам с последующим восстановлением поврежденных частей площадки обслуживания в районе крышки емкости №101. Установка временных ограждений на месте производства данных работ.</p> <p>8.2.2. Зачистка и восстановление дефектных участков сварных швов верхней крышки.</p> <p>8.2.3. Установка и подключение фильтра (предоставляется Заказчиком).</p> <p>8.2.4. Приобретение и установка ручных шиберных затворов (на фланцевых соединениях) подачи песка и подачи гипса с конвейера (всего 2 шт.).</p> <p>8.2.5. Прокладка трубопровода сжатого воздуха Ду 15 для подключения фильтра (устанавливается на крышку емкости в месте, указанном Заказчиком), подключение к оборудованию гибким армированным шлангом.</p> <p>8.2.6. Ввод оборудования в эксплуатацию.</p> <p><i>Примечание:</i> подключение фильтра по сжатому воздуху и эл. энергии производится Исполнителем по Схеме 5. Приобретение расходных материалов (кабель, шланги, бронированные гофрошланги и др.) в объеме Исполнителя.</p> <p>Электропитание системы регенерации фильтра емкости №101 обеспечить от шкафа управления +UV30002 на отметке 28.950 м. Длина кабеля 3x1,5 мм² ≈ 10 м., прокладка по существующему лотку, опуск к фильтру в гофре по металлоконструкциям.</p>
8.3	<p>Монтаж новой трассы сырья и реконструкция двух существующих Ду100 согласно Схем 1,2,3 (см. Приложения).</p>	<p>8.3.1. Закупка необходимых материалов согласно Схем 1,2,3 (труба (бесшовная для всех трубопроводов), пологие отводы с min R изгиба для Ду 100, арматура и пр.), доставка к месту монтажа, предварительная окраска, подкраска сварных швов по завершению монтажа.</p> <p>8.3.2. Демонтаж фрагмента существующей трассы подачи извести и монтаж временной линии на данном участке для освобождения места под установку «надстройки» бункера извести.</p> <p>8.3.3. Монтаж новой трассы выгрузки серого цемента Ду100 согласно Схемы 1.</p> <p>Выполнение отверстия в стене на отм. ≈ 1,0 м для прохода трубопровода, последующая заделка краев отверстия с двух сторон стены.</p> <p>8.3.4. Реконструкция существующей трассы выгрузки извести Ду100 согласно Схемы 2 (ручная запорная арматура 2 шт. в поставке Исполнителя).</p> <p>8.3.5. Реконструкция существующей трассы выгрузки тампонажного цемента согласно Схемы 3 (ручная запорная арматура 2 шт. в поставке Исполнителя).</p>
8.4	<p>Монтаж фрагмента трубопровода L 6 м Ду300 подачи готовых СС на фасовку. Изготовление и монтаж системы фасовки биг-бэгов по комплекту чертежей РП 231/17-КМ и чертежу «Корзина».</p>	<p>8.4.1. Демонтаж существующего гибкого шланга и его фланцевого присоединения к арматуре Ду300</p> <p>8.4.2. Приобретение материалов, монтаж фрагмента трубопровода Ду300 с фланцем крепления к существующей арматуре, одной угловой опорой на площадку обслуживания и одним переходом на Ду 250 (строго на вертикальном участке).</p> <p>8.4.3. Изготовление, окраска всех деталей согласно комплекта чертежей РП 231/17-КМ (вкл. защитную ограждающую цепь на лестнице мобильной площадки обслуживания), окраска на территории Исполнителя, доставка к месту монтажа, монтаж.</p> <p><i>Примечание</i> – окраска в сигнальный желто-черный цвет только Погрузочной подвесной рамы РМЗ. Покраска всех остальных деталей в</p>

		<p>серый и цвет.</p> <p>8.4.4. Монтаж загрузочного патрубка биг-бэгов (приварка к нижней части трубопровода Ду 250, см. пункт 8.4.1 выше по тексту), двух шкафов управления и системы раздува внутренних вкладышей МКР (оборудование субпоставки Заказчика) под контролем шеф-инженера на высоте ≈ 3 м от пола.</p> <p>Кронштейны, установочные пластины и крепеж для всех узлов пункта 8.4.3 - в объеме работ Исполнителя.</p> <p>8.4.5. Подвод трубопровода сжатого воздуха и подключение гибким армированным шлангом к пневматическому шкафу управления системой фасовки МКР. Точка подключения указана на Схеме 4. Материалы Исполнителя.</p> <p>8.4.6. Монтаж подвесного ИК обогревателя (поставка Заказчика) под контролем Заказчика на высоте ≈ 3 м от пола. Кронштейны, установочная пластина, крепеж в объеме работ Исполнителя.</p> <p>8.4.7. Подкраска неокрашенных и поврежденных во время монтажа фрагментов оборудования.</p> <p>8.4.8. Изготовление мобильной корзины по чертежу «Корзина», окраска на территории Исполнителя, доставка на ПССС.</p> <p>8.4.9. Изготовление отбойников колес вилочных погрузчиков из трубы Д 89 мм и отводов (2 комплекта для защиты компрессоров) на территории Изготовителя (детали по аналогии с существующими на СГК), окраска в сигнальные цвета. Монтаж по месту.</p>
8.5	Участие персонала Исполнителя в пуско-наладочных работах системы фасовки биг-бэгов, доработка оборудования на месте (при необходимости).	<p>Выполнение пуско-наладочных и сопутствующих работ по указаниям представителя Заказчика. Выверка и корректировка узлов оборудования и металлоконструкций. Подкраска поврежденных при ПНР элементов.</p> <p><i>Примечание:</i> для выполнения данных работ будет заключен отдельный договор с Исполнителем с указанием расценки человеко-часа и возможность вывода персонала в выходные дни и сверхурочно (при необходимости). Одновременная работа не более 4 чел./день. Приблизительное время выполнения ПНР – 5 дней. Обязательно участие персонала, монтировавшего детали комплекта чертежей РП 231/17-КМ.</p>
9	Список оборудования, передаваемого Заказчиком в монтаж	<p><i>Навесное оборудование для емкостей №101, 408 и трасс сырья:</i></p> <p>9.1. Аспирационный фильтр для емкости №101 с установочным кольцом (б/у).</p> <p>9.2. Аспирационный фильтр для емкости №408 с установочным кольцом (новый).</p> <p>9.3. Датчик верхнего уровня для емкости №408.</p> <p>9.4. Клапан сброса избыточного давления для емкости №408.</p> <p>9.5. Комплект виброаэраторов для емкости №408.</p> <p>9.6. Регулятор давления для емкости №408 – 1 шт.</p> <p>9.7. Пневмораспределитель соленоидный для емкости №408 – 1 шт.</p> <p>9.8. Разъем STORZ для нового трубопровода подачи серого цемента – 1 шт.</p> <p><i>Оборудование субпоставки Заказчика для системы фасовки МКР:</i></p> <p>9.9. Загрузочный патрубок МКР с пневмозажимами пакета.</p> <p>9.10. Эл. шкаф управления системы фасовки МКР.</p> <p>9.11. Пневматический шкаф управления системы фасовки МКР.</p> <p>9.12. Система раздува полиэтиленовых вкладышей МКР.</p> <p>9.13. ИК обогреватель.</p> <p>Все остальные материалы для изготовления, детали и расходные материалы для сварки и инструмента приобретаются Исполнителем за свой счет самостоятельно.</p>
10	Особые условия	<ol style="list-style-type: none"> 1. Предварительный выезд на место выполнения работ обязателен. 2. Выполнение работ в условиях действующего производства. В связи со спецификой действующего производства, все здание крайне запылено и имеется повышенная вибрация. Предварительное согласование выполнения всех работ с действующим производством. Координацию осуществляет представитель Заказчика. 3. Требования к окраске: <ol style="list-style-type: none"> 3.1. Основной объем покрасочных работ производить на территории Исполнителя, на территории ПССС возможно только окрашивание сварных швов и подгоняемых по месту деталей (т.к. действующее производство ССС крайне запылено). 3.2. Трубопроводы и емкости окрашивать только с внешней стороны.

3.3. При отсутствии отдельных указаний в чертежах и схемах, цвет всего изготавливаемого оборудования и деталей – серый (с предварительным грунтованием поверхностей).

3.4. Цвет подвесной рамы системы фасовки МКР и отбойников колес – сигнальный желто-черный (требования БТ и ГОСТ Р 12.4.026-2001).

4. Стоимость КП предоставлять в следующем виде:

№ п/п	Наименование раздела работ	Стоимость с НДС (руб.)	Примечание
1.	Реконструкция бункера хранения извести V=2,5м3 с увеличением объема на 6,78 м3 (с изготовлением дополнительных опорных металлоконструкций) согласно комплекту чертежей РП 223/17-КМ. Установка и подключение сопутствующего оборудования бункера.	_____	Единственный Победитель тендерных торгов будет выполнять весь комплекс работ и ПНР
2.	Восстановление герметичности сварных швов верхней крышки емкости №101. Установка и подключение фильтра на данную емкость.	_____	
3.	Монтаж новой трассы сырья и реконструкция двух существующих согласно Схем 1,2,3,5 (см. Приложения).	_____	
4.	Монтаж фрагмента трубопровода L ~ 6 м Ду300 подачи готовых СС на фасовку. Изготовление и монтаж системы фасовки биг-бэгов по комплекту чертежей РП 231/17-КМ и чертежу «Корзина».	_____	
Итого:		_____	
5.	Стоимость человек/часа на ПНР (с НДС)	_____	Квалифицированный персонал с навыками сварки, резки, окраски. Одновременная работа не более 4 чел./день. Приблизительное время выполнения ПНР – 5 дней. Возможность вывода персонала в выходные дни и сверхурочно (при необходимости).

Список Приложений:

Приложение 1: Схема 1 «Трасса выгрузки серого цемента Ду100».

Приложение 2: Схема 2 «Реконструкция существующей трассы выгрузки извести Ду100»

Приложение 3: Схема 3 «Реконструкция существующей трассы выгрузки тампонажного цемента Ду100».

Приложение 4: Схема 4 «Точки подключения оборудования на отм. 0.0 м по эл. энергии и сжатому воздуху»

Приложение 5: Схема 5 «Точки подключения оборудования на отм. 30.0 м по эл. энергии и сжатому воздуху».

Приложение 6: комплект чертежей РП 223/17-КМ «Реконструкция бункера хранения извести».

Приложение 7: комплект чертежей РП 231/17-КМ «Узел фасовки в биг-бэги и мобильная площадка обслуживания».

Приложение 8: чертеж «Корзина».

Приложение 9 Схема 9 «Подключение нового датчика уровня емкости №408».

Составил:

Руководитель стратегических инвестиционных проектов

Цветков А.Г.

28.04.2017г.

Согласовано:

Начальник производства ССС

(в т.ч. подтверждает согласование

Схем 1,2,3 данного ТЗ

с Директором по производству Гордеевым Е.М.)



Оленин А.В.

2.05.17г.

Начальник производства

пазогребневых гипсовых плит



Бабенко В.В.