

ПОДРЯДЧИК:

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

ЗАКАЗЧИК:

Главный инженер ООО «РПРЗ»

С.В. Гуляев

« 02 » \_\_\_\_\_ 12 \_\_\_\_\_ 20 24 г.

Техническое задание № 95

На выполнение работ по ремонту кривошипного пресса модели «PKZe-500», инв. № 81617, поз. № 41, расположенного в арендуемом помещении/здания Производственный корпус, литер БТ инв. №120, г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского 2/1/13.

Основание для выдачи задания: физический износ оборудования.

## Содержания работ:

1. Произвести ремонт кривошипного пресса согласно дефектной ведомости (Приложение 1);
2. Произвести пуско-наладочные работы после выполнения ремонтных работ;
3. Произвести проверку пресса на работоспособность и изготовить 10 деталей;

## Основные параметры и требования:

1. Подрядная организация обязана выполнять работы обученными и аттестованными специалистами.
2. 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».
3. При проведении сварочных работ Подрядчик обязан предусмотреть защиту оборудования от попадания искр, пыли, оплавленного металла. Допускается применение противопожарных полотен (материал Подрядчика).
4. Подрядчик обязан вести: общий журнал работ, журнал монтажных работ, журнал сварочных работ, журнал входного контроля.
5. В случае замены узлов и деталей подрядная организация обязана предоставить техническую документацию на заменяемые узлы и детали.
6. Производство работ не должно влиять на технологический процесс работы цеха и движению рабочего персонала.
7. В случае необходимости подрядная организация своими силами и за свой счет производит транспортировку узлов кривошипного пресса модели «PKZe-500», инв. № 81617, поз. № 41 на место производства работ, а также на территорию Заказчика после завершения ремонтных работ.
8. В случае возникновения дополнительных работ в процессе выполнения работ согласно ТЗ Подрядчик обязан согласовать дополнительные работы с Заказчиком.
9. После завершения работ по ремонту кривошипного пресса, Подрядчиком производится **демонстрация работы пресса** и проверка на соответствие параметров геометрической точности – параметры должны быть в пределах допусков (допуски указаны в Приложении 2).
10. Любой мусор образовавшийся в процессе производства работ является собственностью Подрядчика. По окончании работ Подрядчик обязан осуществить вывоз мусора за территорию завода, где он вправе распоряжаться им по своему усмотрению.

11. В случае образования металлолома в результате выполнения работ Подрядчик передает его по акту Заказчику.

12. В случае выявления дефектов **электрооборудования** пресса в процессе выполнения ремонтных работ согласно настоящему ТЗ Подрядчик обязан согласовать дополнительные работы по ремонту электрооборудования с Заказчиком.

**К техническому заданию прилагается:**

1) Дефектная ведомость

2) Акт проверки оборудования на геометрическую точность

**Разработано:**

Начальник БТН ОГМ  
(должность)



Егельский В.В.  
(расшифровка)

**Согласованно:**

Главный механик  
(должность)



Секач И.В.  
(расшифровка)

Начальник ЦРО-46  
(должность)

Манацков Д.Б.  
(расшифровка)

"Утверждаю"

Главный механик ООО "РПРЗ"

И.В. Секач

" 28 " 2024 г

"Согласовано"

" " 20\_\_ г

**Ведомость дефектов № 95/1**

**На ремонт объекта:** кривошипный пресс модели «пресса PKZe-500», инв. № 95000260, поз. № 41, расположенный в цехе ПЦ-06

**Содержание работ:** ремонт пресса

№ п/п	Наименование дефекта	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Примечание
1	2	3	4	5	6
1	Вибрация станины при работе станка.	Спланировать направляющие пресса	шт	4	
		Обтянуть крепления станка	шт	4	
2	Износ первичного вала редуктора	Произвести ревизию первичного вала редуктора	шт	1	
3	Износ шестерней редуктора	Произвести замену шестерней	шт	5	
4	Износ бронзовых втулок валов редуктора.	Изготовить новые втулки валов и заменить	шт	5	
5	Рабочая поверхность стола изношена.	Спланировать рабочую поверхность стола	шт	1	
6	Износ ползуна.	Спланировать изношенную рабочую поверхность ползуна	шт	1	
		Заменить прижимные планки	шт	4	
		Изготовить и заменить подпятник.	шт	1	
7	Износ бугеля	Произвести ревизию винта бугеля	шт	1	
		Изготовить новую втулку бугеля и заменить	шт	1	
8	Износ узла уравновешивателей	Заменить изношенные манжеты цилиндров	шт	8	
		Произвести ревизию штоков цилиндров	шт	4	
		Произвести ревизию рабочих поверхностей цилиндров	шт	4	
9	Износ ремней привода	Заменить изношенные ремни привода	шт	4	
10	Износ узла привода	Произвести ревизию зубчатого венца привода	шт	1	
		Произвести ревизию зубчатого колеса привода	шт	1	
		Произвести ревизию диска привода	шт	1	
11	Износ фрикционных вкладышей	Изготовить и заменить изношенные фрикционные вкладыши	шт	16	

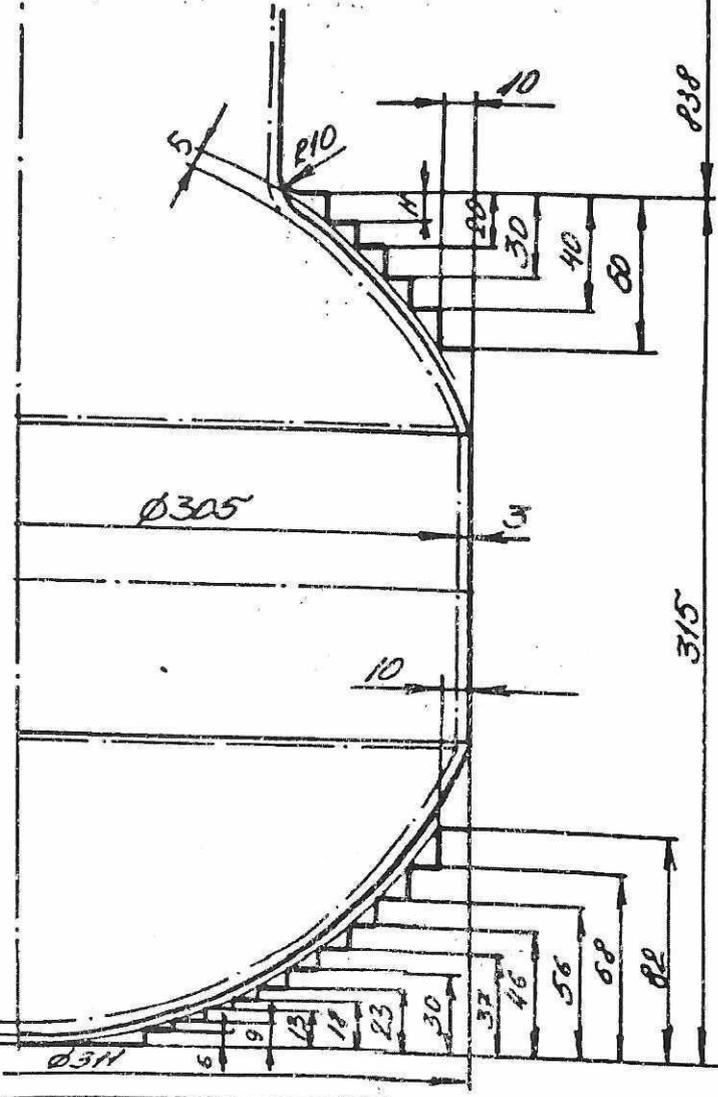
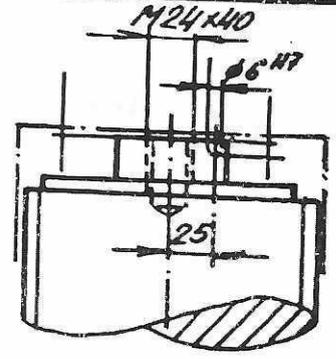
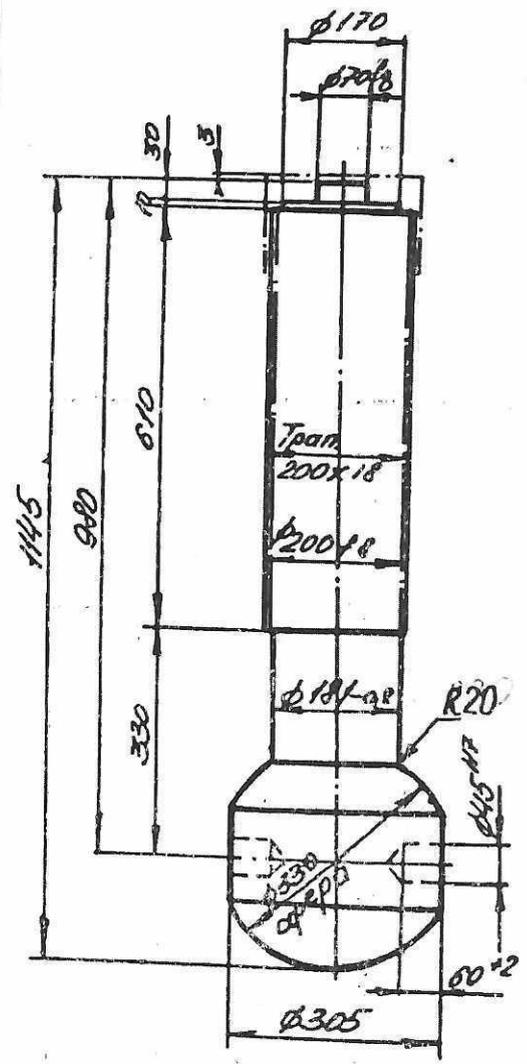
12	Засорение трубопровода сжатого воздуха.	Произвести ревизию трубопровода сжатого воздуха и пневмораспределителя	Узел	2	
13	Засорение системы смазки.	Осуществить продувку системы смазки сжатым воздухом	Узел	1	
14	Деформация ограждений пресса	Восстановить ограждения пресса	Узел	1	
<b>Материалы и заготовки</b>					
1	Электроды		кг	4	
2	Манжеты (уравновешивателя) 250x220x25 мм		шт	8	Изготовить по чертежу
3	Ремни приводные 32x20x4000 мм		шт	4	
4	Втулка бугеля		шт	1	
5	Шестерни редуктора		шт	5	
6	Втулка вала редуктора		шт	5	
7	Фрикционные вкладыши		шт	16	Изготовить по чертежу
8	Подпятник, $\varnothing 450$ мм, Ст45 ГОСТ 1050-74		шт	1	Изготовить по чертежу
<b>На заменяемые детали и узлы необходимо предоставить техническую документацию</b>					

Начальник ЭМУ ЦРО-46  
 Ремонт произвела бригада  
 Представитель БТН ОГМ

Осаулец В.В.

Сидоренко Р.В.

Егельский В.В.



HB 280\*30КР/мм

Пресс РКZe 500

ВУИИ

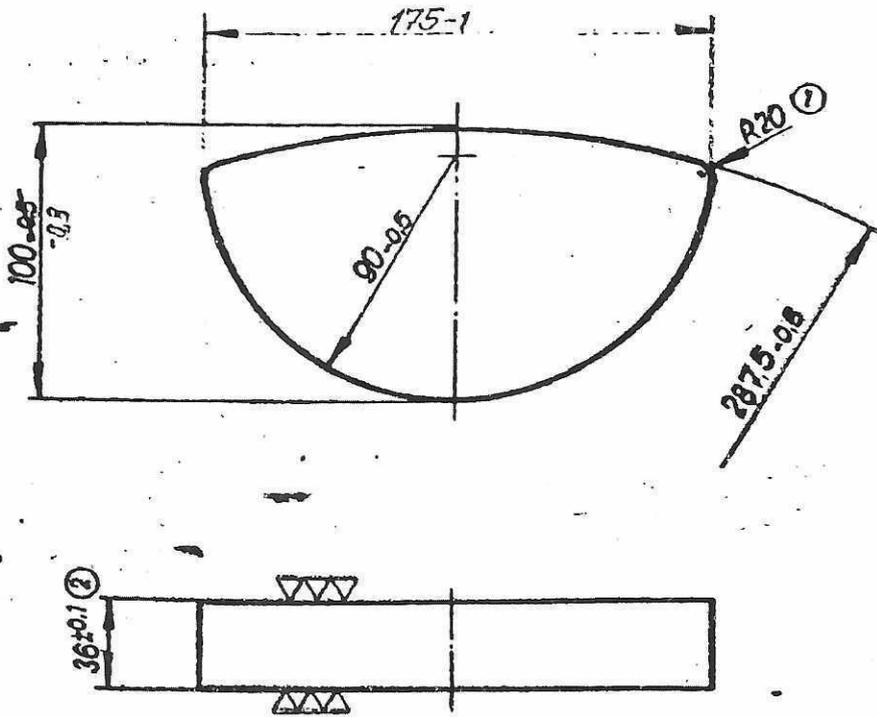
Сталь 45 ГОСТ 1050-74

Лист	№	Возврат	Лист	№
Лист	№	Возврат	Лист	№
Лист	№	Возврат	Лист	№
Лист	№	Возврат	Лист	№

Исполн.	№	Возврат	Лист	№
Провер.	№	Возврат	Лист	№
Исполн.	№	Возврат	Лист	№



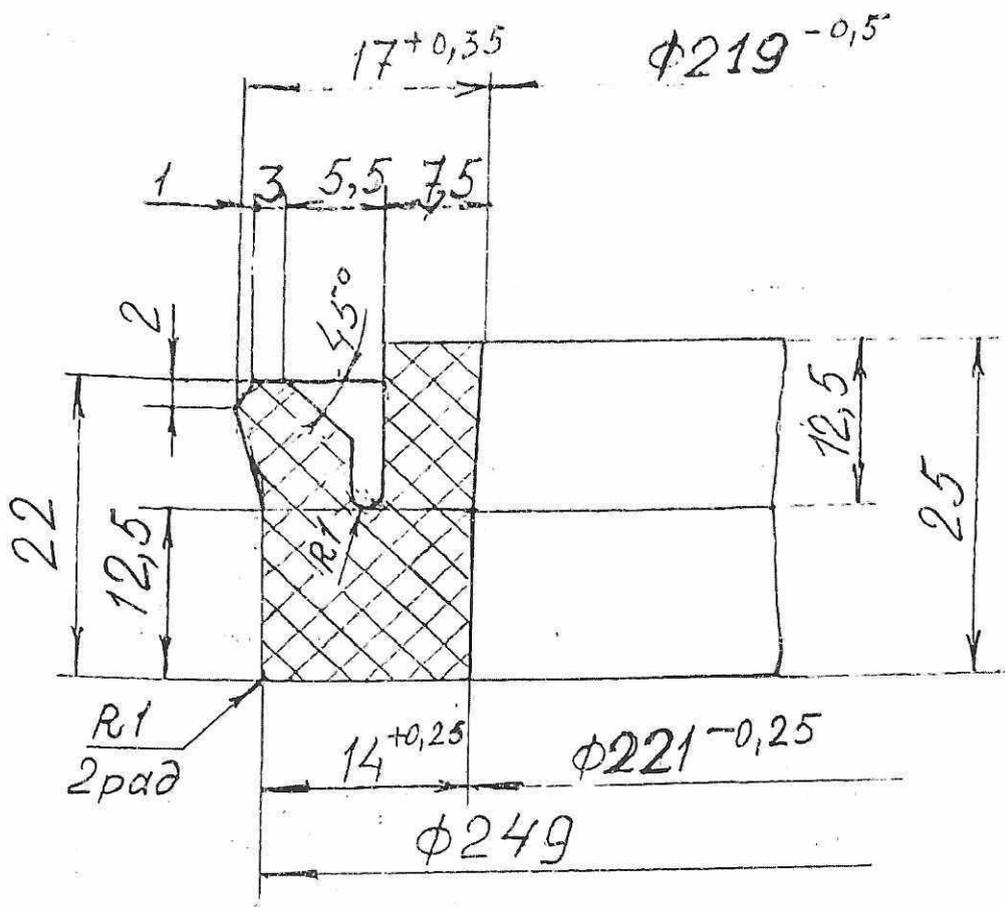
78LADW062



PKZe 500

K1

		Abw. J. Maßstab J. Ang. v. TL 2897-56		Werkstoff:		Herstellung:		Roi kg Fert kg Ma
1-6	0,1	100-300	± 0,5	Cosid 1970		157		
6-30	0,2	300-1000	± 0,8					
30-100		1000-10000	± 1,2					
Bezeichnung		L11.58 Lernsch		Benennung:		Typ:		
-25-10-18 mit 8 R...-1				Reibklotz		Größe 1600		
Sitz... 5.1.16...						Zu Nr. 1600		
(2) Maßänder 105.60 Schl		<b>ERFURT</b>		: 4 EK 1011				
Maßänder 223.60 Schl								
Tag	Name							



				Пресс РК Ze 500	ПЛ-247
Изм	Лист	№ док-м	Подпись	Дата	Литер
Разраб	Баграчев				Масса
					М-5
				Манжета 250x220x25 (уравновешиватель)	2:1
				КАУТАСИТ	лист
				Группа резины 2	лист
				Марка каучука СКН-40	ДСМ
					000

**Акт проверки оборудования на геометрическую точность**

Комиссия в составе:

Председателя:  
Членов:

Главный механик  
Начальник ЭМУ ЦРО-46  
Начальник БТН

И.В. Секач  
В.В. Осаулец  
В.В. Егельский

Провела проверку оборудования на геометрическую точность

*Пресс.*

(наименование оборудования)

ПКZe-500  
(модель)

Инв. №

81617

Поз.

41

№ пров	Что проверяется	Эскиз	Место проверки и инструмент	Отклонение, мм		Примечание
				Допускаемое	Фактическое	
1	Плоскостность поверхности стола		К поверхности стола по различным направлениям поперочной гранью прикладывается линейка. Щупом измеряется просвет между нижней гранью линейки и поверхностью стола	0,06 на всю длину ползуна	0,04	Измерения проводились без подштамповой плиты. Норма.
2	Плоскостность нижней поверхности ползуна		К поверхности ползуна по различным направлениям поперочной гранью прикладывается линейка. Щупом измеряется просвет между верхней гранью линейки и поверхностью ползуна	0,06 на всю длину ползуна	0,05	
3	Зазор между направляющими ползуна и станины		Ползун опускается в крайнее нижнее положение. Щупом замеряются зазоры между направляющими ползуна и станины. Замеры производятся сверху и внизу направляющих одновременно справа и слева	0,2 - 0,3 на обе стороны	A1-0,3 A2-0,3 B1-0,3 B2-0,3	
4	Параллельность поверхности стола нижней плоскости ползуна		На столе пресса, устанавливается линейка или контр. Плита. Индикатор установлен на линейке так, чтобы его мерительный штифт касался плоскости ползуна. Отсчеты производятся в двух взаимно-перпендикулярных направлениях, проходящих через середину стола: а) в направлении А-А1, б) в направлении В-В1. Погрешность определяется разностью показаний индикатора в точках А-А1, или В-В1	A-A1 0,34, В-В1 0,18 на всю длину ползуна	A-A1=0,03 В-В1=0,02	
5	Выбег ползуна пресса		Произвести запуск пресса в работу, включить главный двигатель до полного разгона маховика. Отключить главный двигатель и включить муфту-тормоз и посчитать количество ходов ползуна пресса до его полной остановки.	15-25	18	

Замечания:

Председатель:

Главный механик

И.В. Секач

Члены:

Начальник ЭМУ ЦРО-46

В.В. Осаулец

Начальник БТН

В.В. Егельский

Дата составления акта " 27 " 11 . 2024

ПОДРЯДЧИК:

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ г.

ЗАКАЗЧИК:

Главный инженер ООО «РПРЗ»

С.В. Гуляев

« 02 » 12 20 24 г.

Техническое задание № 95

На выполнение работ по ремонту кривошипного пресса модели «PKZe-500», инв. № 81617, поз. № 41, расположенного в арендуемом помещении здания Производственный корпус, литер БТ инв. №120, г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского 2/1/13.

Основание для выдачи задания: физический износ оборудования.

## Содержания работ:

1. Произвести ремонт кривошипного пресса согласно дефектной ведомости (Приложение 1);
2. Произвести пуско-наладочные работы после выполнения ремонтных работ;
3. Произвести проверку пресса на работоспособность и изготовить 10 деталей;

## Основные параметры и требования:

1. Подрядная организация обязана выполнять работы обученными и аттестованными специалистами.
2. 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».
3. При проведении сварочных работ Подрядчик обязан предусмотреть защиту оборудования от попадания искр, пыли, оплавленного металла. Допускается применение противопожарных полотен (материал Подрядчика).
4. Подрядчик обязан вести: общий журнал работ, журнал монтажных работ, журнал сварочных работ, журнал входного контроля.
5. В случае замены узлов и деталей подрядная организация обязана предоставить техническую документацию на заменяемые узлы и детали.
6. Производство работ не должно влиять на технологический процесс работы цеха и движению рабочего персонала.
7. В случае необходимости подрядная организация своими силами и за свой счет производит транспортировку узлов кривошипного пресса модели «PKZe-500», инв. № 81617, поз. № 41 на место производства работ, а также на территорию Заказчика после завершения ремонтных работ.
8. В случае возникновения дополнительных работ в процессе выполнения работ согласно ТЗ Подрядчик обязан согласовать дополнительные работы с Заказчиком.
9. После завершения работ по ремонту кривошипного пресса, Подрядчиком производится демонстрация работы пресса и проверка на соответствие параметров геометрической точности – параметры должны быть в пределах допусков (допуски указаны в Приложении 2).
10. Любой мусор образовавшийся в процессе производства работ является собственностью Подрядчика. По окончании работ Подрядчик обязан осуществить вывоз мусора за территорию завода, где он вправе распоряжаться им по своему усмотрению.

11. В случае образования металлолома в результате выполнения работ Подрядчик передает его по акту Заказчику.

12. В случае выявления дефектов **электрооборудования** пресса в процессе выполнения ремонтных работ согласно настоящему ТЗ Подрядчик обязан согласовать дополнительные работы по ремонту электрооборудования с Заказчиком.

**К техническому заданию прилагается:**

1) Дефектная ведомость

2) Акт проверки оборудования на геометрическую точность

**Разработано:**

Начальник БТН ОГМ  
(должность)

  
\_\_\_\_\_

Егельский В.В.  
(расшифровка)

**Согласованно:**

Главный механик  
(должность)

  
\_\_\_\_\_  
  
\_\_\_\_\_

Секач И.В.  
(расшифровка)

Начальник ЦРО-46  
(должность)

Манацков Д.Б.  
(расшифровка)

"Утверждаю"

Главный механик ООО "РПРЗ"

И.В. Секач

" \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

"Согласовано"

" \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**Ведомость дефектов № 95/11**

**На ремонт объекта:** кривошипный пресс модели «пресса PKZe-500», инв. № 95000260, поз. № 41, расположенный в цехе ПЦ-06

**Содержание работ:** ремонт пресса

№ п/п	Наименование дефекта	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Примечание
1	2	3	4	5	6
1	Вибрация станины при работе станка.	Спланировать направляющие пресса	шт	4	
		Обтянуть крепления станка	шт	4	
2	Износ первичного вала редуктора	Произвести ревизию первичного вала редуктора	шт	1	
3	Износ шестерней редуктора	Произвести замену шестерней	шт	5	
4	Износ бронзовых втулок валов редуктора.	Изготовить новые втулки валов и заменить	шт	5	
5	Рабочая поверхность стола изношенна.	Спланировать рабочую поверхность стола	шт	1	
6	Износ ползуна.	Спланировать изношенную рабочую поверхность ползуна	шт	1	
		Заменить прижимные планки	шт	4	
		Изготовить и заменить подпятник.	шт	1	
7	Износ бугеля	Произвести ревизию винта бугеля	шт	1	
		Изготовить новую втулку бугеля и заменить	шт	1	
8	Износ узла уравновешивателей	Заменить изношенные манжеты цилиндров	шт	8	
		Произвести ревизию штоков цилиндров	шт	4	
		Произвести ревизию рабочих поверхностей цилиндров	шт	4	
9	Износ ремней привода	Заменить изношенные ремни привода	шт	4	
10	Износ узла привода	Произвести ревизию зубчатого венца привода	шт	1	
		Произвести ревизию зубчатого колеса привода	шт	1	
		Произвести ревизию диска привода	шт	1	
11	Износ фрикционных вкладышей	Изготовить и заменить изношенные фрикционные вкладыши	шт	16	

12	Засорение трубопровода сжатого воздуха.	Произвести ревизию трубопровода сжатого воздуха и пневмораспределителя	Узел	2	
13	Засорение системы смазки.	Осуществить продувку системы смазки сжатым воздухом	Узел	1	
14	Деформация ограждений пресса	Восстановить ограждения пресса	Узел	1	
<b>Материалы и заготовки</b>					
1	Электроды		кг	4	
2	Манжеты (уравновешивателя) 250x220x25 мм		шт	8	Изготовить по чертежу
3	Ремни приводные 32x20x4000 мм		шт	4	
4	Втулка бугеля		шт	1	
5	Шестерни редуктора		шт	5	
6	Втулка вала редуктора		шт	5	
7	Фрикционные вкладыши		шт	16	Изготовить по чертежу
8	Подпятник, $\varnothing 450$ мм, Ст45 ГОСТ 1050-74		шт	1	Изготовить по чертежу
<b>На заменяемые детали и узлы необходимо предоставить техническую документацию</b>					

Начальник ЭМУ ЦРО-46

Ремонт произвела бригада

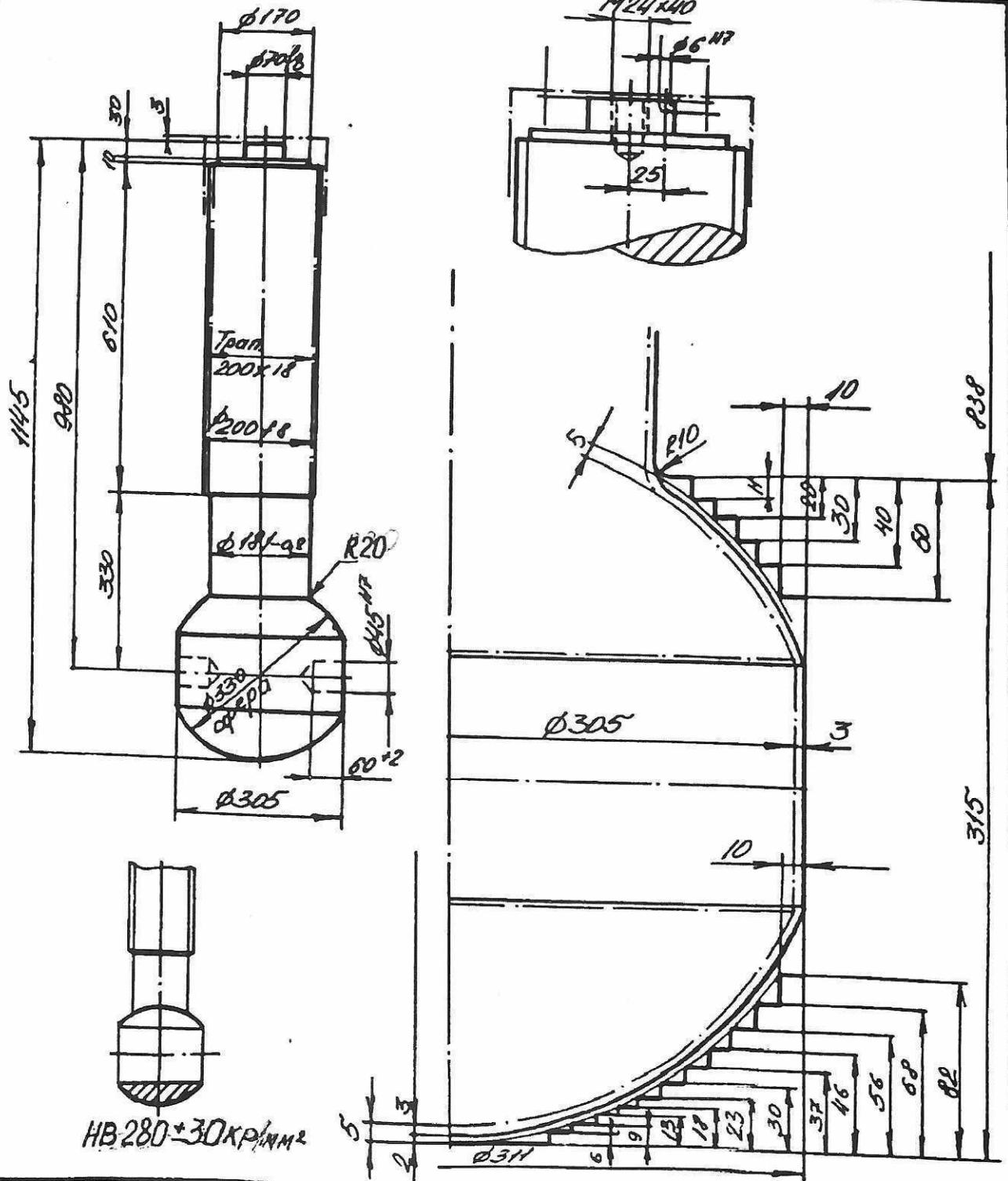
Представитель БТН ОГМ



Осаулец В.В.

Сидоренко Р.В.

Егельский В.В.



HB 280-30 Kp/mm<sup>2</sup>

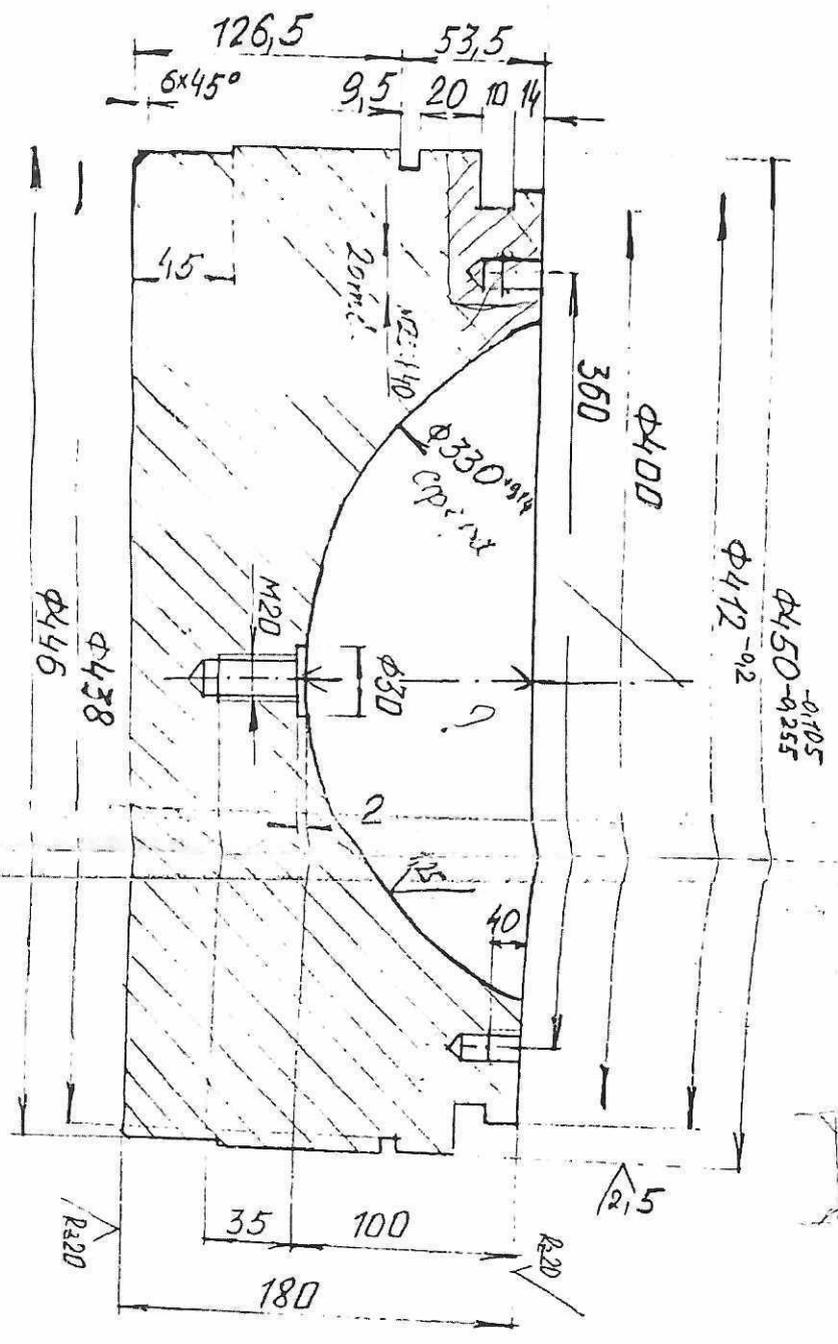
Пресс РКZe 500

Исполнитель	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Балочев	15.11.24	38.38.24
Провер.			
Т.контр.			
Н.контр.			

Винт

Сталь 45 ГОСТ 1050-74

Лист	Листов	M-5
Лист	Листов	
РЭМ		
ОЛМ	1207	

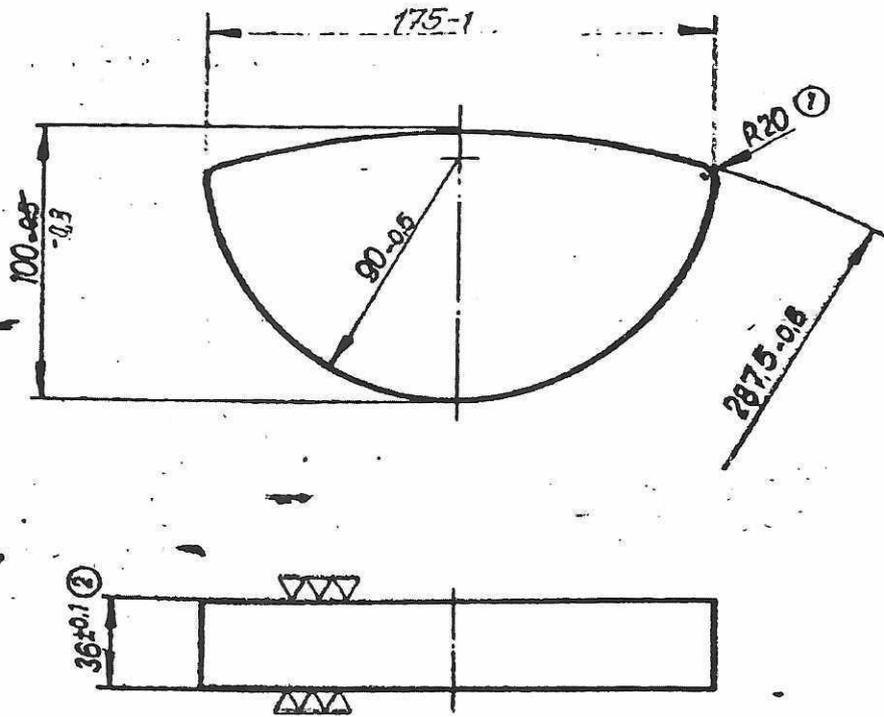


Р.10/1

HPC-40-50

Проект № 500		№ 10/1	М.П. 10/1	М.П. 10/1
Модель		№ 10/1	М.П. 10/1	М.П. 10/1
Горло 45		№ 10/1	М.П. 10/1	М.П. 10/1
ГОСТ 1050-74		№ 10/1	М.П. 10/1	М.П. 10/1
РЧМ ДТМ КМ		№ 10/1	М.П. 10/1	М.П. 10/1

78LA0W062

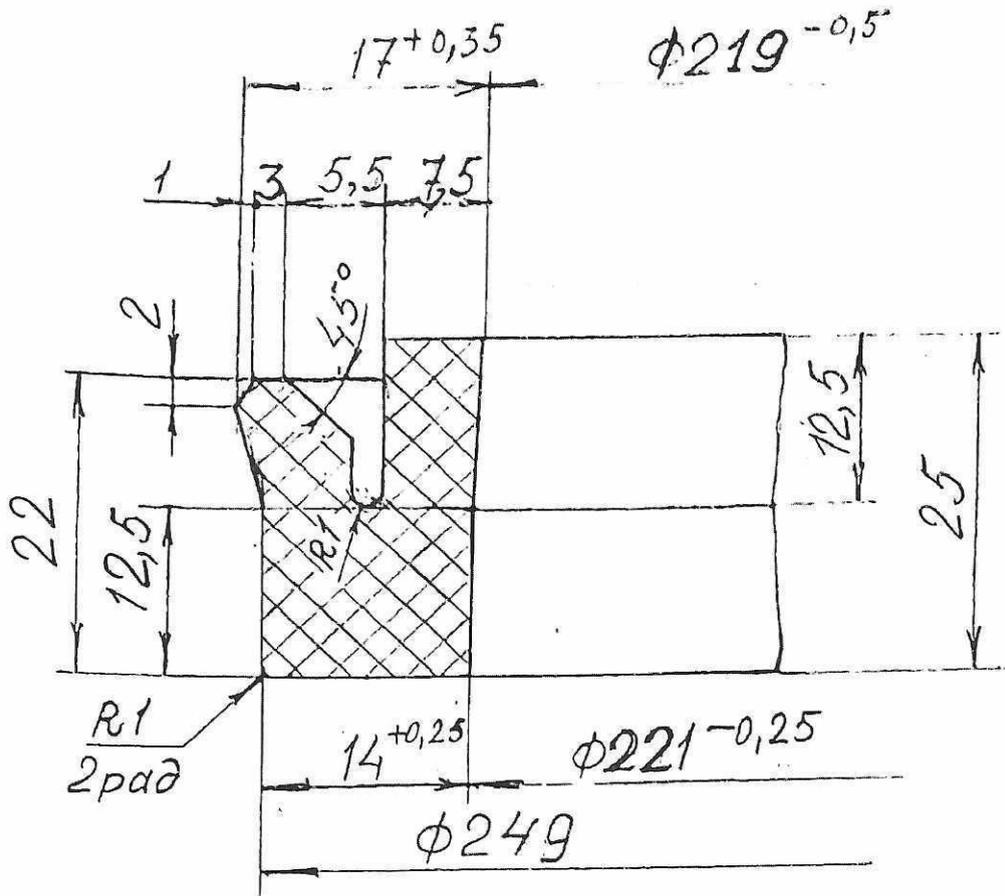


PKZe 500

R1

		Abw. J. Maßstab J. Ang. ovvl. TOL 2897-56		Werkstoff:		Halterung:		Roi kg Fert kg Ma
		1- 6	± 0,1	100- 300	± 0,5	Cosid 1970		
		6- 30	± 0,2	300- 1000	± 0,8			157
		30- 100		1000- 10000	± 1,2			
		Bezeichnung	L11.58 Lemsch			Benennung:		
		Größe				Typ:		
		Stand. spez.				Reibklotz		
		Part. spez.				Größe 1500		
						Zyklus 1500		
		(2) Maßänderung	105.60	Schl.		: 4 EK 1011		
		Maßänderung	223.60	Schl.				
		Tag	Name					

**ERFURT**



					Пресс РК Ze 500	РЦ-247
Изм	Лист	Код докум	Подпись	Дата	Материал	М-8
разр		Баглачев	<i>[Signature]</i>		Манжета 250x220x25 (уравновешиватель)	2:1
					КАУТАСИТ	лист
					Группа резины 2 Марка каучука СКН-40	лист ДСМ
						000

**АКТ  
проверки оборудования на геометрическую точность**

Комиссия в составе:

Председателя:  
Членов:

Главный механик  
Начальник ЭМУ ЦРО-46  
Начальник БТН

И.В. Сехач  
В.В. Осаулец  
В.В. Егельский

Провела проверку оборудования на геометрическую точность

Пресс.  
(наименование оборудования)

PKZe-500  
(модель)

Инв. №

81617

Поз.

41

№ пов	Что проверяется	Эскиз	Место проверки и инструмент	Отклонение, мм		Примечание
				Допускаемое	фактическое	
1	Плоскостность поверхности стола		К поверхности стола по различным направлениям поперочной гранью прикладывается линейка. Щупом измеряется просвет между нижней гранью линейки и поверхностью стола	0,06 на всю длину ползуна	0,04	Измерения проводились без подштамповой плиты. Норма.
2	Плоскостность нижней поверхности ползуна		К поверхности ползуна по различным направлениям поперочной гранью прикладывается линейка. Щупом измеряется просвет между верхней гранью линейки и поверхностью ползуна	0,06 на всю длину ползуна	0,05	
3	Зазор между направляющими ползуна и станины		Ползун опускается в крайнее нижнее положение. Щупом замеряются зазоры между направляющими ползуна и станины. Замеры производятся сверху и снизу направляющих одновременно справа и слева	0,2 - 0,3 на обе стороны	A1-0,3 A2-0,3 B1-0,3 B2-0,3	
4	Параллельность поверхности стола нижней плоскости ползуна		На столе пресса, устанавливается линейка или контр. Плита. Индикатор установлен на линейке так, чтобы его мерительный штифт касался плоскости ползуна. Отсчеты производятся в двух взаимно-перпендикулярных направлениях, проходящих через середину стола: а) в направлении А-А1, б) в направлении В-В1. Погрешность определяется разностью показаний индикатора в точках А-А1, или В-В1	A-A1 0,34, В-В1 0,18 на всю длину ползуна	A-A1=0,03 В-В1=0,02	
5	Выбег ползуна пресса		Произвести запуск пресса в работу, включить главный двигатель до полного разгона маховика. Отключить главный двигатель и включить муфту-тормоз и посчитать количество ходов ползуна пресса до его полной остановки.	15-25	18	

Замечания:

Председатель:

Члены:

Главный механик

Начальник ЭМУ ЦРО-46

Начальник БТН

И.В. Сехач

В.В. Осаулец

В.В. Егельский

Дата составления акта " 27 " 11 2024