

Утверждаю:

Главный инженер

ООО «Абазинский рудник»

С.Г. Замятин

Согласовано:

Главный механик

ООО «Абазинский рудник»

А.А. Фролов

Техническое задание

на ремонт дефектов металлоконструкций шахтной подъемной машины ЦР-5Х3,2/0,55,
зав. №588 ООО «Абазинский рудник»

Место установки: Ствол «Главный» клетевой подъем

№	Наименование работ
1	1. Химический анализ основного материала; 2. Разработка производственно - технологической документации: проект производства сварочных работ, технологические карты сварки, технологическая карта контроля сварных соединений; 3. Подготовка сварного соединения (разделка, зачистка) производить с применением воздушно-дуговой строжки; 4. Проектирование оснастки для сборки-сварки; 5. Изготовление оснастки для выполнения сварочных работ; 6. Сборка металлоконструкции под сварку; 7. Сварочные работы выполнять по разработанному ППСР (проект производства сварочных работ), на ремонтные сварные соединения, должны быть разработаны «Технологические карты сварки». 8. Перед сваркой, сварщик должен сварить допускной стык с проверкой его неразрушающим и разрушающими методами контроля. Сварочные работы специальными сварочными материалами, для сварки трудносвариваемых сталей. (электроды AWG7000M, порошковая проволока AWG 6020) 9. Объемы ремонта: - Барабан - трещины до 400 мм по ремонтным сварным швам и основному металлу. - Тормозная балка – трещины до 200 мм по сварным швам и основному металлу. - Стойка – трещина до 100 мм по сварному шву и основному металлу на кронштейне упора. - Тормозная балка – трещины протяженностью до 200 мм по сварным швам на ребрах жесткости. 10. Зачистка сварных соединений, восстановление геометрии; 11. Произвести неразрушающий контроль готовых сварных соединений следующими методами: Визуальный и измерительный, ультразвуковой, капиллярный контроль. 12. Требования к исполнительной документации:

	- Копии удостоверений специалистов НАКС - Копии удостоверений специалистов НК. - Свидетельство об аттестации технологии сварки НАКС - Свидетельство об аттестации лаборатории НК. - Свидетельство об аттестации сварочного оборудования НАКС. - Журнал сварочных работ - Заключение неразрушающего контроля сварных соединений. (Визуальный и измерительный, ультразвуковой, капиллярный контроль) - Сертификаты на сварочные материалы, свидетельства НАКС на сварочные материалы. - Акт сварки допускного стыка сварщика. - Заключение о качестве неразрушающего и разрушающего контроля допускного стыка сварщика.
--	--

Работы выполняются специализированной организацией имеющей:

1. Свидетельство об аттестации технологии сварки НАКС:
Способ сварки – РД
Группа опасных технических устройств - ГДО1.
2. Аттестованных специалистов НАКС I (сварщики), III, IV ур. (специалисты сварочного производства)
Группа опасных технических устройств - ГДО1.
3. Аттестованное сварочное оборудования НАКС:
Способ сварки – РД
Группа опасных технических устройств - ГДО1.
4. Свидетельство об аттестации лаборатории неразрушающего контроля:
Область аттестации: п.4 «Объекты горнорудной промышленности»
5. Специалистов по неразрушающему контролю II ур:
Область аттестации: п.4 «Объекты горнорудной промышленности»

Начальник участка №6



Григорьев Д.В.

Электромеханик участка №6



Метляев С.А