



ТОЛ'ЯТТИАЗОТ

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер порта

А.Б. Афанасьев

2023 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Первый заместитель руководителя проекта-
технический директор

И.А. Чалый

2023 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ВЫПОЛНЕНИЕ КОМПЛЕКСА РАБОТ

по закупке и монтажу станка для изготовления спирально-навитых прокладок станочный парк ремонтно-механического участка ПАО «ТОАЗ» В П. ВОЛНА.

Закупка, шеф-монтаж, техническое обслуживание, паспортизация, техническое освидетельствование, пусконаладочные работы станка, обучение персонала Заказчика, обеспечение запасными частями и материалами для проведения ремонта, ПНР и 2-х лет эксплуатации.

(вид работ: строительство, реконструкция, капитальный/текущий ремонт, техническое перевооружение, модернизация, замена)

Оборудование перевалочного комплекса ПАО ТОАЗ в п. Волна, Краснодарского края, в составе:

1. Станок для изготовления спирально-навитых прокладок

(наименование объекта(ов))

Согласно проекту 33186

(регистрационный / инвентарный / кадастровый / технологический номер объекта(ов) при наличии)

РФ, посёлок Волна Темрюкского района Краснодарского края, перевалочный комплекс аммиака и минеральных удобрений мощностью 5 млн. тонн в год в морском порту Тамань.

(адрес (место расположения) объекта(ов))

ТЗ-70-0823-0007-01 от

1.	Наименование предприятия Заказчика, почтовый адрес, телефон, e-mail	ПАО «ТОАЗ» 445045, РФ, Самарская область, г. Тольятти, Поволжское шоссе, 32. zavod@corpo.toaz.ru Справочная (8482) 60-10-09.
2.	Объект	«Строительство перевалочного комплекса аммиака и минеральных удобрений мощностью 5 млн.тонн в год в морском порту Тамань». Производственный объект 1 класса опасности.
3.	Месторасположение объекта	Российская Федерация, Краснодарский край, Темрюкский район, пос. Волна.
4.	Квалификационные требования к подрядчику и субподрядчику	Наличие положительного подтверждённого опыта. Подрядчик обязан предоставить референции, отзывы заказчиков, сведения о наличии системы менеджмента качества, финансового обеспечения и т.п.
5.	Подрядчик (специализированная организация)	Определяется по результатам конкурса.




ТЗ-70-0823-0007-01

6.	Требования к привлечению субподрядчиков	Виды работ, а также объем привлечения субподрядчиков определяются подрядчиком самостоятельно. Привлечение субподрядчиков возможно только по согласованию с Заказчиком.
7.	Характеристики предъявляемые к оборудованию	<ul style="list-style-type: none"> - Возможность намотки спиральных прокладок с внутренним, Наружным кольцом или без него; - Толщина прокладки мм от 3,2 до 7 ; - Максимальный пропускной диаметр прокладки мм 1000 ; - Минимальный пропускной диаметр прокладки мм 14,2 ; - Повторяемость внешнего диаметра прокладки мм $\pm 0,10$; - С механизмом для формирования профиля ленты;
8.	Состав работ	<p>Этап 1: Подбор оборудования;</p> <p>Этап 2: Доставка на территорию заказчика;</p> <p>Этап 3: После поставки оборудования специалисты сервисной службы Исполнителя проводят ШМР и ПНР с последующим обучением персонала Заказчика.</p>
9.	Требования к выполнению работ	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверка комплектности оборудования; 2. Установка станка на фундамент с применением виброопор либо анкерных креплений; 3. Установка станка по уровню лазерным или аналоговым уровнем; 4. Монтаж и подключение; 5. Проверка и настройка геометрической точности согласно карте проверок завода-изготовителя; 6. Сопутствующие работы: <ul style="list-style-type: none"> - проверка смены и измерения инструмента; - калибровка и привязка измерительных систем; - тест работы электрических, гидравлических и пневматических систем станка; - проверка работы системы аварийной остановки и освещения рабочей зоны. 7. Проверка работы станка по программе на холостом ходу; 8. Изготовление тестовой детали и контроль параметров работы станка.
10.	Срок выполнения работы	Завершение работ не позднее 12.2023
11.	Требования к результату работ	Оборудование должно быть установлено и подключено в соответствии технической документацией, предъявляемой заводом-изготовителем. Оборудование должно быть подвергнуто приемосдаточным испытаниям на соответствие нормам точности согласно паспорту и изготовлением партии спирально-навитых прокладок диаметрами, заявленными в технической документации завода-изготовителя. Требования к изготавливаемым спирально-навитым прокладкам должны соответствовать ГОСТ.
12.	Порядок сдачи работы	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подрядная организация представляет Заказчику документацию в 4-х экземплярах на бумажном носителе и 1-ом экземпляре на электронном носителе (файлы в форматах разработки, а также Adobe Acrobat - *.pdf) на русском языке. 2. Утвержденный Заказчиком акт приемки-передачи исполнительной документации является основанием для предъявления форм КС-2 и КС-3 и оплаты выполненных работ 3. Сдача и приемка результатов ПИР производится после получения необходимых согласований со всеми смежными организациями и

		техническим блоком заказчика, а также получения положительного заключения негосударственной экспертизы.
16.	Требования к передаче материалов на электронных носителях.	Электронная версия комплекта документации передается на CD-R диске (дисках), изготовленных разработчиком документации (оригинал-диск). Допускается использовать носители формата CD-RW, DVD-R, DVD-RW, USB-носители.

Лист согласования
по закупке и монтажу станка для изготовления спирально-навитых прокладок станочный
парк ремонтно-механического участка
ТЗ-70-0823-0007-01 от 28.08.2023

Согласовано:

№ п.п.	Должность	ФИО	Подпись
1.	Главный энергетик порта	Сапожников Н.А.	
2.	Заместитель главного механика порта	Чеберко А.А.	
3.	Начальник цеха	Муравенко А.А.	

Согласовано (Заместитель генерального директора \ Директор по направлению \ Главные специалисты)

Наименование организации, предприятия, актива	Должность	Фамилия, инициалы	Подпись	Дата
ПАО ТОАЗ	Главный инженер порта	Афанасьев А.Б.		28.08.23