

Согласовано:

Технический директор по добыче и  
обогащению угля - главный инженер  
ООО «РН-ЧЕРКОВГОЛЬ»

  
Е.А. Максимов

Утверждаю:

Зам. директора по обогащению  
ООО «Разрез «Черемховголь»

  
А.А. Кариузов

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на изготовление, поставку и монтаж реверсивного ленточного конвейера типа В - 1200  
для ПУ «Обогащительная фабрика» ООО «Разрез Черемховголь».

(Объект, наименование работ)

Выполнение работ	
№ п/п	Содержание
1.	Условия
1.1.	Общие данные
1.1.1.	Наименование организации-заказчика
1.1.2.	Местонахождение объекта
1.1.3.	Наименование и характеристика
1.2.	Иркутская область, Черемховский район, с. Алейхино, Обогащительная фабрика
1.3.	Выполнить изготовление, поставку и монтаж реверсивного ленточного конвейера типа В - 1200 с привязкой к месту установки и разработкой рабочей конструкторской документации.
1.3.1.	Марка (тип) оборудования - Реверсивный ленточный конвейер типа В - 1200
1.3.2.	Предназначение оборудования - Транспортировка сыпучего материала (уголь)
1.3.3.	Ширина ленты, мм - 1200
1.3.4.	Длина (номинальная, между центрами барабанов по трассе), м - 22
1.3.5.	Угол наклона, град. - 0
1.3.6.	Профиль сечения рабочей ветви - Комбинированный
1.3.7.	Скорость движения ленты, м/сек - 1
1.3.8.	Производительность, т/час - До 680

Техническое задание

Версия 1

1

Изготовление, поставка и монтаж реверсивного ленточного конвейера типа В - 1200 для ПУ «Обогащительная фабрика» ООО «Разрез Черемховголь»

		<p>Направление движения ленты - реверсивное</p> <p>Режим работы конвейера- непрерывный</p> <p>Мощность электродвигателя конвейера - До 30 квт</p> <p>Электродвигатель привода конвейера, и пусковых сборщиков должны быть взрывозащищенного исполнения,</p> <p>Напряжение питающей сети, В- 380</p> <p>Тип конвейерной ленты - 2М-1200-6-ТК-200-2-5-2-М-РБ</p> <p>Приводной барабан оборудовать выносными буксами и быстро заменяющейся футеровкой, диаметр приводного барабана- 1250</p> <p>Натяжной барабан оборудовать выносными буксами диаметр натяжного барабана- 1250</p> <p>Натяжное устройство – лебедочное</p> <p>Предусмотреть разгрузочные точки в местах пересыпа в сушильные бункера.</p>
1.4.	Климатические параметры для района проведения работ	<p>Температурные режимы наружного воздуха:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Теплый период до +40 °С</li> <li>• Холодный период до -45 °С.</li> </ul> <p>Работы внутри отапливаемого помещения (внутри помещения круглогодично поддерживается положительная температура).</p>
1.5.	Вспомогательное оборудование	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Очиститель конвейерной ленты на приводном и натяжном барабанах.</li> <li>2. Пружковый сборщик ленты с электроприводом двухсторонний -2шт.</li> <li>3. Пружковый сборщик ленты лебедочный односторонний -2шт</li> <li>4. Устройство реле скорости типа УИДС (взрывозащищенного исполнения), отключающими привод конвейера при снижении скорости ленты менее 75% номинальной;</li> <li>5. Тросовые выключатели типа КТВ-2М (взрывозащищенного исполнения) с равномерно натянутым тросом, продетым через проушины, обеспечивающим блокировку привода;</li> <li>6. Приборы контроля схода ленты (взрывозащищенного исполнения)</li> <li>7. Блокировки на оградительных натяжной и приводной станции (взрывозащищенного исполнения);</li> <li>8. Силовой питающий кабель (электропривод конвейера) длиной 90 метров, типа ВВГнг 4-х жильный, сечением соответствующей длине и мощности электродвигателя + 20%</li> <li>9. Силовой питающий кабель (1 на 2 пружковых сборщиков) длиной 90 метров, типа ВВГнг 4-х жильный, сечением соответствующей длине и мощности электродвигателей + 20%</li> <li>10. Силовой питающий кабель от шкафа управления до электродвигателей пусковых сборщиков-общая длина 20 метров.</li> <li>11. Шкаф с защитной и пусковой аппаратурой (пужковых сборщиков-2х шт.) исполнением не менее IP65, настенного крепления.</li> </ol>

Техническое задание

Версия I

2

Изготовление, поставка и монтаж реверсивного ленточного конвейера типа В – 1200 для ПУ «Обогащительная фабрика» ООО «Разрез Черемховский»

1.6.	Запасные части	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ролл конвейерный с учетом 30% резерва от общего числа</li> <li>2. Приводной барабан с быстро заменяющейся футеровкой</li> <li>3. Натяжной барабан</li> </ol>
1.7.	Наименование выполняемых работ	<p>Произвести комплекс работ по изготовлению и монтажу реверсивного ленточного конвейера типа В – 1200 в здании главного цеха обогащательной фабрики:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Разработать рабочую конструкторскую документацию с привязкой к месту установки</li> <li>2. Согласовать план производства работ с Заказчиком.</li> <li>3. Подготовить и утверждение с заказчиком организационных вопросов производства работ.</li> <li>4. Производство и поставка материалов, реверсивного конвейера и т.д.</li> <li>5. Прием помещений под монтаж.</li> <li>6. Проведение монтажных и электромонтажных работ реверсивного ленточного конвейера типа В – 1200, согласно рабочей конструкторской документации.</li> <li>7. Пуско-наладочные работы</li> <li>8. Индивидуальные испытания реверсивного ленточного конвейера типа В – 1200.</li> <li>9. Комплексные испытания (испытание совместно работающих систем во всех режимах).</li> <li>10. Сдача в эксплуатацию реверсивного ленточного конвейера типа В – 1200 , в соответствии с требованиями СП 68.13330.2017, передача документации.</li> </ol>
1.8.	Цель выполнения работ	Разработка рабочей конструкторской документации, с последующей успешной реверсивного ленточного конвейера типа В – 1200
1.9.	Критерии достижения цели	Подписание акта приёмки выполненных/ законченных работ, при условии выполнения требований п. 2.10 настоящего ТЗ.
2.	Требования к работам	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выполнить поставку, монтаж и запуск под ключ с проведением тестовых испытаний, регулировок, вводу в эксплуатацию.</li> <li>2. Силами Подрядчика осуществляется поставка конвейера на территорию ООО «Разрез Черемховоголь», Иркутская область, Черемховский район, с.Алехино, ПУ «Обогащательная фабрика».</li> <li>3. Поставка производится в разобранном виде. Каждое место уложено.</li> <li>4. Работы производятся на действующем объекте.</li> <li>4. Технология и методы производства работ должны быть обеспечены в полном соответствии с техническим заданием, стандартами, строительными нормами и правилами и иными действующими на территории РФ нормативно-правовыми актами.</li> </ol>
2.1.	Описание работ. Технические требования	

Техническое задание

Версия 1

3

		<p>5. Все технические решения, материалы и оборудование, используемые при выполнении работ, должны быть согласованы с Заказчиком.</p> <p>6. Работы не должны оказывать влияние на безопасность заказчика и должны производиться в соответствии с техническим заданием, в отведенной заказчиком зоне работ.</p> <p>7. Подрядчик несет ответственность за сохранность всех поставленных для исполнения договора материалов, комплектующих и оборудования до сдачи готового объекта в эксплуатацию.</p> <p>8. Все монтажные, грузоподъемные и др. виды работ необходимые для реализации заявленных работ, не должны нанести повреждение существующим архитектурным конструкциям и инженерным системам.</p> <p>9. В случае повреждения отделки иных помещений или инженерных систем заказчик, произошедших по причине производимых подрядной организацией работ – все работы по восстановлению берет на себя Подрядчик.</p> <p>10. Отключение существующих инженерных систем, сетей или отдельных их участков могут производиться только по предварительному согласованию с Заказчиком.</p>
2.2.	<b>Срок выполнения работ</b>	<p>120 календарных дней с даты заключения договора.</p> <p>Работы выполнять этипами:</p> <p>1. Разработка рабочей документации, изготовление, доставка реверсивного ленточного конвейера - 108 календарных дней.</p> <p>2. Монтажные и пусконаладочные работы -12 календарных дней.</p>
2.3.	<b>Получение технических условий (разрешений) от сторонних организаций</b>	<p>Не требуется</p>
2.4.	<b>Подготовительные мероприятия</b>	<p>1. Подрядчик обязан, до начала производства работ, ознакомиться с нормами и правилами, предоставленными Заказчиком в отношении объекта, где будет устанавливаться конвейер.</p> <p>2. Подрядчик выполняет выездное обследование для подготовки рабочей конструкторской документации, планируемого к монтажу конвейера на месте размещения.</p> <p>4. Подрядчик разрабатывает и согласовывает с Заказчиком проект производства работ (ППР);</p> <p>5. Подрядчик своим приказом (иным актом) назначает лицо, ответственное за проведение работ и соблюдение правил. Копия приказа (иного акта) представляется Заказчику до начала работ.</p>
2.5.	<b>Необходимость постоянного или временного участка подрядной организации</b>	<p>1. Подрядчик должен предоставить заказчику планируемые объемы электропотребления и количество точек подключения оборудования, а также информацию о потребности в помещениях, мастерских или складских помещениях/ площадке для размещения мобильных вагончиков.</p>

Техническое задание

Версия 1

4

Изготовление, поставка и монтаж реверсивного ленточного конвейера типа В – 1200 для ПУ «Обогащительная фабрика» ООО «Разрез Черемховский»

		2. Подрядчик должен согласовать с заказчиком техническую возможность подключения оборудования, возможность предоставления заказчиком оборудованных помещений под численный состав с размещением мастеровских или складских помещений.
2.6.	Технический контроль и техническая отчетность	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. В случае некачественного выполнения Работ в сроки, согласованные с Заказчиком, принять меры по устранению некачественно выполненных работ за свой счет и предъявить исправленные работы к приемке Заказчику.</li> <li>2. Подрядчик совместно с заказчиком осуществляет контроль качества оборудования, материалов и деталей при передаче их для выполнения работ.</li> <li>3. Подрядчик обязан соблюдать условия и технологию производства работ на всех стадиях, а также контролировать качество их выполнения.</li> </ol>
2.7.	ТМЦ для выполнения работ. Документация, поставляемая с оборудованием, материалами – паспорта, спецификации, чертежи, сертификаты	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Работы выполняются изданием подрядчика.</li> <li>2. Подрядчик должен осуществлять приемку, хранение и входной контроль оборудования, материалов и деталей, необходимых для проведения работ.</li> <li>3. На ТМЦ, наличие которых обеспечивает подрядчик, должны быть предоставлены следующие документы (но не ограничиваясь):             <ul style="list-style-type: none"> <li>– декларация требованиям Технических регламентов РФ или Таможенного союза, ГОСТ или сертификаты соответствия продукции;</li> <li>– паспорта изделий, с установленным сроком службы;</li> <li>– руководство/ инструкция по эксплуатации и ремонту;</li> <li>– исполнительную документацию (схемы, чертежи)</li> </ul> </li> <li>4. Обязательно наличие маркировки на изделии в соответствии с ГОСТ 12969-67 «Таблички для машин и приборов. Технические требования».</li> </ol>
2.8.	Соблюдение требований нормативных документов	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ФЗ от 30.12.2009 N 384-ФЗ «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений»;</li> <li>• ФЗ от 23.11.2009 № 261-ФЗ «Об энергосбережении и о повышении энергетической эффективности, и о внесении изменений в отдельные законодательные акты Российской Федерации»</li> <li>• СП 4.13330.2013 «Системы противопожарной защиты. Организация распространения пожара на объектах защиты. Требования к объемно-планировочным и конструктивным решениям.»</li> <li>• СП 112.13330.2011 «Пожарная безопасность зданий и сооружений. Актуализированная редакция СНиП 23-03-97»;</li> <li>• Правила противопожарного режима в Российской Федерации, утвержденные Постановлением Правительства Российской Федерации от 25.04.2012 № 390 «О противопожарном режиме»;</li> <li>• СО 153-34.03.204 Правила безопасности при работе с инструментами и приспособлениями;</li> <li>• СП 76.13330.2016 «Электротехнические устройства. Актуализированная редакция СНиП 3.05.06-85»</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Правила по охране труда при эксплуатации электроустановок, утвержденные Приказом № 328н от 24.07.2013</li> <li>• Правила по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов, утвержденные Приказом Минтруда России от 17.09.2014 № 642н</li> <li>• СП 48.13330.2019 «Организация строительства. Актуализированная редакция СНиП 12-01-2004»;</li> <li>• СП 49.13330.2012 «Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования»;</li> <li>• СНиП 12.04.2002 «Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Организация строительного производства»</li> <li>• СП 12-136-2002 «Безопасность труда в строительстве. Решение по охране труда и промышленной безопасности в проектах организации строительства и проектах производства работ.»</li> <li>• Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения», утвержденные приказом Ростехнадзора от 12.11.2013 № 533</li> </ul>
2.9.	Требования к выполнению работ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Работы, выполняемые Подрядчиком, должны быть осуществлены с соблюдением правил техники безопасности, пожарной безопасности, охраны окружающей среды, правил охраны труда.</li> <li>Ответственность за соблюдение правил безопасности персоналом Подрядчика, при работе на объекте, несет Подрядчик.</li> <li>2. Используемые при выполнении работ материалы и оборудование Подрядчика должны быть новыми, ранее не использованными, иметь соответствующие сертификаты, технические паспорта и другие документы, удостоверяющие качество, соответствовать государственным стандартам и техническим условиям.</li> <li>3. Для выполнения работ Подрядчик использует свой инструмент, технологическую оснастку, строительные леса и лестницы, рабочую силу, расходные материалы, машины и механизмы, необходимые для качественного выполнения работ.</li> <li>4. Подрядчик должен иметь необходимое оборудование для производства работ, автотранспорт, аттестованный и обученный персонал, необходимый для выполнения работ.</li> <li>5. Во время выполнения работ на территории строительной площадки Подрядчик обязуется производить уборку строительного мусора, постоянно поддерживать порядок и чистоту на выделенной территории производства работ.</li> </ol>
2.10.	Условия окончания работ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выполнение работ в полном объеме в соответствии с ТЗ, с подписанием акта о приеме выполненных (завершенных) работ;</li> <li>2. Предоставление подрядчиком заказчику полного пакета исполнительной и технической документации в отношении всего объема работ:</li> </ol> <ul style="list-style-type: none"> <li>• До предоставления актов выполненных работ предоставляются декларация о соответствии оборудования Требованиям технических регламентов таможенного союза ТР ТС 010/2011 или сертификат соответствия.</li> </ul>

Техническое задание

Версия 1

6

Изготовление, поставка и монтаж реверсивного ленточного конвейера типа В – 1200 для ПУ «Обогащения фабрика» ООО «Разрез Черемховский»



		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Исполнительную документацию на выполненный объем Работ, в соответствии с требованиями СНиП 3.01.01-85*, СНиП 3.01.04-87, включая исполнительные схемы и чертежи.</li> <li>• Технические паспорта, паспорта безопасности и иные документы, подтверждающие качество и разрешение к применению на территории РФ, на используемые в ходе выполнения работ оборудование и материалы.</li> </ul>
3.	Требования к подрядчику	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подрядчик должен обладать гражданской правоспособностью в полном объеме для заключения и исполнения Договора (должен быть зарегистрирован в установленном порядке).</li> <li>2. Подрядчик обязан предоставлять документы: декларацию о соответствии требованиям технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» или сертификат соответствия.</li> <li>3. Подрядчик должен обладать управленческой компетентностью и положительной репутацией, необходимыми профессиональными знаниями и опытом, иметь необходимое ресурсное обеспечение (финансовое, производственное, материально-техническое, трудовое).</li> <li>4. Подрядчик не должен являться неплатёжеспособным или банкротом, находиться в процессе ликвидации, на имущество Подрядчика в част. собственности для исполнения Договора, не должен быть наложен арест, экономическая деятельность Подрядчика не должна быть приостановлена.</li> </ol>
3.1.	Наличие необходимых лицензий и разрешений (отборочные критерии)	
3.2.	Дополнительные требования к подрядной организации	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подрядчик выполняет доставку, монтаж и запуск оборудования под ключ, с проведением тестовых испытаний, регулировок, вводу в эксплуатацию при одном участии поставщика Подрядчика. Поставка ЗИП.</li> <li>2. Стоимость предложения должна включать в себя компенсацию всех расходов и издержек Подрядчика, которые он понёс или может понести в процессе оказания услуг, а также причитающуюся ему вознаграждение.</li> <li>3. Заказчик оставляет за собой право на корректировку работ по мере их выполнения.</li> </ol>
3.3.	Оценочные критерии	<p>Полный перечень оценочных критериев, их требуемое значение, необходимые подтверждающие документы и порядок оценки указаны в закупочной документации.</p>

Техническое задание	Версия 1	7
Изготовление, поставка и монтаж реверсивного ленточного конвейера типа В – 1200 для ПУ «Обогатительная фабрика» ООО «Разрез Черемховский»		

4.	Гарантийный срок	<p>Гарантия на оборудование и материалы в соответствии с документацией организации-производителя, но не менее 24 месяца с момента подписания Сторонами акта выполненных работ. Исполнитель должен гарантировать своевременное устранение любых недостатков и дефектов монтажных работ и пусконаладочных работ, возникших не по вине Заказчика, в период гарантийной эксплуатации выполненных работ, за свой счет. Гарантийный срок в этом случае продлевается на период устранения дефектов.</p>
----	------------------	--


Визы ответственных лиц:


Старший механик  
по обслуживанию и ремонту оборудования ОФ

  
Ю.А. Негодяев

СОГЛАСОВАНО:  
Начальник ЭМУ – Главный механик  
ООО «ЭН+УГОЛЬ»

Главный специалист по обогащению  
ООО «ЭН+УГОЛЬ»

  
П.Ю. Голоцанов

  
К.В. Голайца

Техническое задание	Версия 1	8
Изготовление, поставка и монтаж реверсивного ленточного конвейера типа В-1200 для ПУ «Обогащательная фабрика» ООО «Разрез Черемховский»		