

ЗАТВЕРДЖУЮ:  
Директор з інжинірингу  
А.І. Милов  
«30» 10 20\_\_р.

## ТЕХНІЧНЕ ЗАВДАННЯ

на виконання робіт

КР конвеєра К1-1

(найменування робіт)

згідно з капітальним ремонтом

«КЦ. КР конвеєра К1-1»

(вказати назву проекту)

R-D-6502-25-003

(вказати код проекту)

На 13 аркушах

м. Кам'янське  
2024 р.

Виконання робіт в обсязі та відповідно до вимог, викладених в таблиці 1.

Таблиця 1

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
1	Загальні відомості	
1.1	Назва та місцезнаходження об'єкта, дані про замовника	Дніпропетровська обл., м. Кам'янське, вул. В'ячеслава Чорновола, 1, - ПРАТ «ЮЖКОКС», коксовий цех
1.2	Обсяг виконуваних робіт, ступінь зносу	Розробка підрядником ПОР(ППР) та узгодження з замовником. <b>Механічна частина робіт:</b> Демонтаж конвеєрних роликів 159*530, з частковим збереженням, 390 шт. Монтаж конвеєрних роликів 159*530, 390 шт. Демонтаж конвеєрних роликів 159*1600, з частковим збереженням, 45 шт. Монтаж конвеєрних роликів Ф159х1600 мм, 45 шт. Заміна роликів опор, діаметр ролика 159 мм, довжина 530 мм, 130 шт. Демонтаж м/к огорожі конвеєра б/збер., вручну, 2 т. Монтаж м/к огорожі конвеєра, вручну, 2 т. Демонтаж м/к настилу конвеєра вручну, б/збер, 9,8 т. Виготовлення м/к настилу столу конвеєра, 10,8 т. Монтаж м/к настилу столу конвеєра, вручну, 10,8 т. Піскоструминне очищення річковим піском поверхонь м/к, 225 м2. Знежирення уайт-спіритом поверхонь м/к і дрібних виробів, 225 м2. Нанесення пензлем ґрунту ГФ-021, в один шар, 225 м2. Фарбування пензлем поґрунтованих металевих поверхонь емаллю ПФ-115 за два рази, поверхні і вироби площею до 1 м, 225 м2. Демонтаж м/к боковин та стояків станини конвеєра елементами до 0,05 т, вручну, 6,1 т. Виготовлення м/к боковин та стояків станини конвеєра елементами до 0,05 т, 13,32 т. Монтаж м/к боковин та стояків станини конвеєра елементами до 0,05 т, вручну, 13,32 т. Піскоструминне очищення річковим піском поверхонь металоконструкцій, 270 м2. Знежирення уайт-спіритом поверхонь м/к і дрібних виробів, 270 м2. Нанесення ґрунту ГФ-021 пензлем, в один шар, 270 м2. Фарбування пензлем поґрунтованих металевих поверхонь емаллю ПФ-115 за два рази, поверхні і вироби площею до 1 м, 270 м2. Демонтаж м/к кожуха приводного барабану, маса конструкції до 0,05 т, із застосуванням електрозварювання, б/з, вручну, 1,2 т. Виготовлення м/к елементів кожуха приводного барабану, маса елементів до 0,05 т, 1,5 т. Монтаж м/к кожуха приводного барабану, маса конструкції до 0,05 т, із застосуванням електрозварювання, вручну, 1,5 т. Піскоструминне очищення річковим піском поверхонь м/к, 20 м2. Знежирення уайт-спіритом поверхонь м/к і дрібних виробів, 20 м2. Нанесення пензлем ґрунту ГФ-021, в один шар, 20 м2.

№ роз-ділу	Найменування розділу	Зміст
		<p>Фарбування пензлем поґрунтованих металевих поверхонь емаллю ПФ-115 за два рази, поверхні і вироби площею до 1 м, 20 м2.</p> <p>Демонтаж барабана приводного, ширина стрічки до 1400 мм, зі збереж., за допомогою ручної лебідки Q-3т, 1 шт.</p> <p>Монтаж барабана приводного, ширина стрічки до 1400 мм, за допомогою ручної лебідки Q-3т, 1 шт.</p> <p>Демонтаж барабана неприводного, ширина стрічки до 1400 мм, зі збереж., за допомогою ручної лебідки Q-1т, 1 шт.</p> <p>Монтаж барабана неприводного, ширина стрічки до 1400 мм, за допомогою ручної лебідки Q-1т, 1 шт.</p> <p>Демонтаж м/к огорожі неприводного барабану окремими секціями, вручну, 0,5 т.</p> <p>Виготовлення секцій м/к огорожі неприводного барабану, 0,5 т.</p> <p>Монтаж м/к огорожі неприводного барабану окремими секціями, вручну, 0,5 т.</p> <p>Демонтаж редукторів приводів конвеєра, 2 шт.</p> <p>Демонтаж м/к основи редуктора окремими елементами, маса конструкції до 0,035 т, вручну, 1,2 т.</p> <p>Виготовлення м/к основи редуктора з перевагою товстолистової сталі, маса відправного елемента до 0,035 т, 1,63 т.</p> <p>Монтаж м/к основи редуктора окремими елементами, маса конструкції до 0,035 т із застосуванням електрозварювання, вручну, 1,63 т.</p> <p>Монтаж редукторів приводів конвеєра, 2 шт.</p> <p>Демонтаж м/к футеровки жолобу, вручну, 0,65 т.</p> <p>Демонтаж м/к жолобу, вручну, 3,3 т.</p> <p>Виготовлення окремих елементів м/к жолобу, плоских, без отворів і вирізів, маса елемента до 0,05 т, вручну, 4,23 т.</p> <p>Монтаж м/к жолобу із застосуванням електрозварювання, вручну, 4,23 т.</p> <p>Приварка смуг для футеровки (Ручне електродугове зварювання стикових У-подібних з'єднань вуглецевої та низьколегованої сталі, товщина металу до 10 мм)[ Зварювання стикових, напускних, кутових, таврових швів в горизонтальному і стельовому положеннях], 5,57 м.</p> <p>Футеровка плиткою каменелитою на силікатній кислототривкій замазці жолобів, 5,14 м2.</p> <p>Виготовлення м/к відбортки конвеєра, маса відправного елемента до 0,1 т, 8,262 т.</p> <p>Монтаж м/к відбортки конвеєра, маса конструкції до 0,1 т, із застосуванням електрозварювання, 8,262 т.</p> <p>Монтаж плит відбортковочних конвеєра (144 шт.), маса конструкції до 0,5 т, монтаж із застосуванням електрозварювання, 5,8 т.</p> <p>Заміна транспортної стрічки, ширина стрічки 1400 мм, довжина конвеєра до 160 м, 1 шт.</p> <p>Заміна транспортної стрічки, ширина стрічки 1400 мм, додавати на 40 м довжини (до 270м), 1 шт.</p> <p>Демонтаж м/к настилу дренажної канави, б/з, 1,8 т.</p> <p>Виготовлення м/к настилу дренажної канави, 3,6 т.</p> <p>Монтаж м/к настилу дренажної канави конвеєра, вручну, 3,6 т.</p>

№ роз-ділу	Найменування розділу	Зміст
		<p>Демонтаж м/к напрямних лекал копіра, маса конструкції до 0,3 т ,б/збер, 3,86 т.</p> <p>Виготовлення м/к напрямних лекал копіра з перевагою сортового прокату, маса відправного елемента до 0,3 т, 7,18 т.</p> <p>Монтаж м/к напрямних лекал копіра, маса конструкції до 0,3 т ,із застосуванням ел.зварювання, 7,18 т.</p> <p>Демонтаж м/к копіра коксової рампи, маса конструкції до 0,4 т, без збер, 0,76 т.</p> <p>Монтаж м/к копіра коксової рампи, маса конструкції до 0,4 т, 0,83 т.</p> <p>Демонтаж м/к приводного колеса копіра, маса конструкції до 0,4т, б/збер, 0,4 т.</p> <p>Монтаж м/к приводного колеса копіра, маса конструкції до 0,4т, 0,4 т.</p> <p>Демонтаж м/к натяжного колеса копіра, маса конструкції до 0,3 т , б/збер, 0,3 т.</p> <p>Монтаж м/к натяжного колеса копіра, маса конструкції до 0,3 т ,із застосуванням ел.зварювання, 0,3 т.</p> <p>Демонтаж м/к майданчика та сходового маршу натяжного барабану конвеєра ,б/збер., 2,4 т.</p> <p>Виготовлення м/к майданчика та сходового маршу натяжного барабану конвеєра, 2,88 т.</p> <p>Монтаж м/к майданчика та сходового маршу натяжного барабану конвеєра, 2,88 т.</p> <p>Розрізання сталевих конструкцій в брухт, розміри шматка 800х800 мм, 39 т.</p> <p>Навантаження металобрухту краном на автомобільному ході вантажопідйомністю до 10,0 т, маса вантажу до 0,5 т, 39 т.</p> <p>Перевезення металобрухту на відстань 2 км, 39 т.</p> <p>Порізка транспортерної стрічки на шматки по 20м, 18 м.пог.</p> <p>Навантаження транспортерної стрічки (б/у) краном на автомобільному ході вантажопідйомністю до 10,0 т, маса вантажу до 1,0 т, 6 т.</p> <p>Перевезення транспортерної стрічки (б/у) на відстань 2 км, 6 т.</p> <p><b>Електрична частина робіт:</b></p> <p>Демонтаж електродвигуна, 2 шт.</p> <p>Монтаж електродвигуна, 2 шт.</p> <p>Демонтаж електродвигуна серії ВАО, 1 шт.</p> <p>Монтаж електродвигуна серії ВАО, 1 шт.</p> <p>Демонтаж силового кабелю, прокладеного по металевим конструкціям з закріпленням, пер. до 240 мм2, 75 м.</p> <p>Прокладання силового кабелю АВВГ 3*70+1*50 мм2, прокладеного по металевим конструкціям з закріпленням, пер. до 240 мм2, 75 м.</p> <p>Установка з опресуванням наконечників на жили проводів та кабелю пер. до 70 мм2, 50 шт.</p> <p>Демонтаж силового кабелю, прокладеного по металевим конструкціям з кріпленням, пер. до 150 мм2, 10 м.</p> <p>Прокладання силового кабелю КГ 3*50+1*16 мм2, прокладеного по металевим конструкціям, пер. до 150 мм2, 10 м.</p> <p>Установка з опресуванням наконечників на жили проводів та кабелю пер. до 50 мм2, 30 шт.</p> <p>Демонтаж кабелю, прокладеного по металевим конструкціям з кріпленням, пер. до 50 мм2, 150 м.</p> <p>Прокладання кабелю КГ 3*16+1*10мм2, прокладеного по металевим конструкціям, пер. до 50 мм2, 150 м.</p> <p>Демонтаж кабелю, прокладеного по металевим конструкціям з кріпленням, 120 м.</p>

№ роз-ділу	Найменування розділу	Зміст
		<p>Прокладання кабелю КГ 3*6+1*4 мм<sup>2</sup>, прокладеного по металевим конструкціям, 120 м.</p> <p>Зняття прохідних коробок 400*400, 2 шт.</p> <p>Монтаж прохідних коробок 400*400, 2 шт.</p> <p>Зняття контактора третьої величини (250А), 2 шт.</p> <p>Монтаж контактора третьої величини (250А), 2 шт.</p> <p>Зняття контактора другої величини (160А), 2 шт.</p> <p>Монтаж контактора другої величини (160А), 2 шт.</p> <p>Монтаж частотного перетворювача, 156 кВт, 1 шт.</p> <p>Зняття автоматичного вимикача, до 250А, 2 шт.</p> <p>Монтаж автомата з трьома режимами, до 250А, 2 шт.</p> <p>Монтаж автомата установчого однополюсного, до 10А, 2 шт.</p> <p>Зняття вимикача кінцевого КУ-701, 25 шт.</p> <p>Монтаж вимикача кінцевого КУ-701, 25 шт.</p> <p>Монтаж вимикача кінцевого ВК-300, 10 шт.</p> <p>Прокладання (з кріпленням) тросика, 300 м.</p> <p>Прокладання гофротруби Ф до 27 мм, 100м.</p> <p>Виготовлення м/к кронштейнів для встановлення світильників (110 шт), 0,41 т.</p> <p>Монтаж м/к кронштейнів для встановлення світильників (110 шт), 0,41 т.</p> <p>Зняття дзвінків, 10 шт.</p> <p>Монтаж дзвінків, 10 шт.</p> <p>Монтаж сповіщувача світлозвукового, 15 шт.</p> <p>Прокладання кабелю ПВС 3*6+1*4 по металевим конструкціям, 150 м.</p> <p>Затягування кабелю ПВС 3*6+1*4мм<sup>2</sup> в гофру, 50 м.</p> <p>Прокладання кабелю по металевих конструкціях, 150 м.</p> <p>Затягування кабелю ПВС 3*2,5мм<sup>2</sup> в гофру, 50 м.</p> <p>Прокладання контрольного кабелю КГНВ-М 12*2,5мм<sup>2</sup> по металевих конструкціях, 200 м.</p> <p>Демонтаж світильників герметичних, 80 шт.</p> <p>Монтаж світильників герметичних, 80 шт.</p> <p>Монтаж прожектора, 10 шт.</p> <p>Монтаж розподільчих коробок, 100 шт.</p> <p>Монтаж датчика світла, 2 шт.</p> <p>Демонтаж посту управління кнопочного на приводі конвеєра, 2 шт.</p> <p>Монтаж посту управління кнопочного на приводі конвеєра, 2 шт.</p> <p>Демонтаж реле проміжного, 8 шт.</p> <p>Монтаж пускача магнітного до 25А, 8 шт.</p> <p>Демонтаж реле швидкості, 1 шт.</p> <p>Монтаж реле швидкості, 1 шт.</p> <p>Демонтаж датчика швидкості, 1 шт.</p> <p>Монтаж датчика швидкості, 1 шт.</p> <p>Перевірка правильності ланцюгів повторної комутації, 1 шт.</p> <p>Випробування супротиву ізоляції силових кабельних ліній напругою до 1 кВ, 1 шт.</p> <p>Перевірка захисту прямої дії автоматичного вимикача від силового трансформатора з током до 1000А, 1 шт.</p> <p>Пуско-налагоджувальні роботи</p>
1.3	Призначення й мета робіт	<p>Відновлення працездатності механічної та електричної частин та вузлів Конвеєра К1-1.</p> <p>Відновлення захисного шару лако-фарбового покриття м/к настилу столу конвеєра, м/к боковин та стояків станини конвеєра, м/к кожуха приводного барабану та несучих металоконструкцій.</p>
1.4	Характеристика	<p>Довжина конвеєра по стрічці, мм 120930</p>

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
	об'єкта	<p>Відстань між осями барабанів, мм 120250</p> <p>Висота підйому, мм 7395</p> <p>Продуктивність, тон/година 200</p> <p>Кускуватість, мм. 0-150</p> <p>Швидкість стрічки, м/с. 1,52</p> <p>Ширина стрічки, мм. 1400</p> <p>Тип стрічки 2-1400-4ТА 100-4,5-2.0-5</p> <p>Діаметр приводного барабана, мм. 840</p> <p>Діаметр натяжного барабана, мм. 630</p> <p>Загальна вага конвеєра, включаючи обладнання, металоконструкції, електроди, кріпильні та інші вироби, кг 58190</p> <p>Конвеєр К1-1 призначений для транспортування валового коксу з коксової рампи на конвеєр К1-2. Являє собою транспортуючий пристрій безперервної дії, несучим і тяговим органом якого є гнучка «нескінченна» стрічка, що рухається роликми.</p>
2	<b>Будівельно-монтажні (та пуско-налагоджувальні) роботи</b>	
2.1	Вимоги до технічного забезпечення Підрядника	<p>Необхідність у підрядника наявності власного обладнання, інструмента і пристосування для виконання робіт, у тому числі вантажопідйомні механізми та транспорт, який відповідає вимогам нормативно-правових актів з ОП (посвідчення, випробування, перевірка, заводське виготовлення та інше).</p> <p>Наявність навчених фахівців відповідно кваліфікації, з досвідом на проведення подібних робіт на підприємствах коксохімії/металургії та придатних до виконання робіт за посадою згідно висновків медичних оглядів</p>
2.2	Вимоги до кваліфікації Підрядника	<p>Наявність усіх необхідних посвідчень у виконавця для проведення повного комплексу робіт:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- протоколів перевірки знань з питань ОП робітників та посвідчень з перевірки знань за НПАОПами у керівників;</li> <li>- кваліфікаційні посвідчення за професією;</li> <li>- медогляд, у відповідності до професій працівників виконавця;</li> <li>- внутрішнього положення підрядної організації про проведення навчання та перевірку знань з ОП, ПБ та Е</li> </ul>
2.3	Вимоги з охорони праці, промислової безпеки та забезпечення охорони навколишнього середовища при виконанні БМР / ПНР	<p>Роботи виконуються згідно вимог Положення Забезпечення безпеки робіт, що виконуються виконавцем та вимог згідно законодавства.</p> <p>При виконанні робіт підвищеної небезпеки згідно з переліком Постанови від 30.09.22 №1107 виконавець надає дозвіл/декларацію на виконання робіт.</p> <p>Забезпечує постійний контроль та присутність на місці виконання робіт спеціалістом з ОП, який повинен виконувати контроль за безпечним виконанням робіт та дотриманням вимог нормативно-правових актів з ОП з моменту допуску до роботи та протягом усього часу виконання робіт.</p> <p>Виконавець розробляє ПОР (ППР), відповідно до чинних в Україні норм в області ОП, ПБ і Е., також регламенту взаємодії відносно биркової системи та системі БМП діючого на підприємстві.</p> <p>При роботі з інструментами та пристосуваннями:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• наявність при виконанні робіт обладнання, інструментів та пристосувань, які пройшли періодичну перевірку у</li> </ul>

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
		<p>відповідності з вимогами законодавства;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• використовується обладнання, інструменти та пристосування заводського виробництва;</li> <li>• підключення електрообладнання виконується персоналом цеху-замовника з фіксацією точки підключення у наряді-допуску. Самостійне підключення електрообладнання заборонено.</li> </ul> <p>При виконанні робіт на висоті:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• застосовуються повірені лямочні запобіжні пояси з двома пасками безпеки,</li> <li>• застосовуються помості та риштування, вишки-Тура заводського виробництва з обов'язковою наявністю паспорта.</li> </ul> <p>При виконанні пожежовибухонебезпечних робіт:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• робочі місця обладнані первинними засобами пожежогасіння (вогнегасники, кошма, вода , пісок);</li> </ul> <p>При виконанні газонебезпечних робіт:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• робочі місця обладнані первинними засобами пожежогасіння (вогнегасники, кошма, вода , пісок);</li> <li>• працівниками, які виконують роботу застосовуються індивідуальні газоаналізатори (на кожного працівника);</li> </ul> <p>Загальні вимоги:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• огороження місць проведення робіт (небезпечної зони) виконується переносною (жорсткою) огорожею, візуалізуються інформаційно табличкою з назвою організації-виконавця;</li> <li>• побутові та інструментальні приміщення ідентифіковані у відповідності з вимогами замовника;</li> <li>• на місці проведення робіт у наявності аптечка;</li> <li>• працівники забезпечені мінімальним набором засобів індивідуального захисту (захисний костюм у відповідності до виду виконуваної роботи, захисна каска, захисні окуляри, захисні чоботи із жорстким підноском);</li> <li>• при необхідності відключення будь-яких видів енергії застосовуються блокувальні пристрої (БМП);</li> <li>• балони зі стисненими газами зберігаються у спеціальних клітках встановленого зразку;</li> <li>• балони зі стисненими газами транспортуються спеціальними промаркованими візками встановленого зразку.</li> </ul> <p>Обладнання підвищеної небезпеки, яке застосовується виконавцем, має відповідати вимогам чинного законодавства (паспорт, інструкція до застосування, дозвіл/декларація, техогляд, у випадку закордонного виготовлення – сертифікат відповідності нормативним вимогам з охорони праці України).</p>
2.4	Додаткові вимоги до БМП	<p>При необхідності відключення будь-яких видів енергії застосовуються блокувальні пристрої</p> <p>Будівельно-монтажні роботи будуть проводитися в умовах діючого виробництва.</p>
2.5	Додаткові вимоги до ПНР	Не потрібно
2.6	Нормативний документ, на	Підрядник щомісяця для підтвердження обсягу виконаних робіт та підписання Замовником актів виконаних робіт складає

№ розділу	Найменування розділу	Зміст																																																																														
	підставі якого має контролюватись якість планованих робіт	технічний опис з переліком виконаних робіт, із зазначенням використаних ТМЦ Замовника, фотозвіт (було/стало) за результатами робіт та передається з актами виконаних робіт Замовнику. Підрядник щомісяця направляє до відділу головного механіка і начальника цеху перелік необхідних ТМЦ на наступний (майбутній) місяць, погоджений фахівцями КЦ ПрАТ «ЮЖКОКС» - ISO 12 944 - ЗАХИСТ ВІД КОРОЗІЇ СТАЛЕВИХ КОНСТРУКЦІЙ ЗАХИСНИМИ ЛАКОФАРБОВИМИ СИСТЕМАМИ. - ISO 8501-1:2015 - Підготовка сталевих поверхонь перед нанесенням фарб і подібних покриттів.																																																																														
2.7	Вимоги з надійності, гарантійним строкам експлуатації	Гарантія від Виконавця становить 12 місяців на завершені монтажні та слюсарні роботи з моменту введення конвеєра К1-1 в експлуатацію																																																																														
2.7	Терміни виконання робіт	З 01.04.2025 по 25.11.2025																																																																														
3	<b>Поставка ТМЦ</b>																																																																															
3.1	Комплектність ТМЦ	<p><b>Перелік ТМЦ, що входить в комплект поставки замовника:</b></p> <table> <tr> <td>Болт М16х100 футер.ч.37667</td><td>ШТ</td><td>300</td></tr> <tr> <td>Гайка М16 5.0 ГОСТ 5915-70</td><td>КГ</td><td>30</td></tr> <tr> <td>Кисень рідкий технічний с. в. ГОСТ 6331-78</td><td>Т</td><td>0,747</td></tr> <tr> <td>Лист г/к рифл.1250х6 Ст3пс</td><td>Т</td><td>4,6</td></tr> <tr> <td>Електроди, діаметр 4 мм, марка Е46</td><td>КГ</td><td>883</td></tr> <tr> <td>Лист 5х1500х6000мм AISI 316</td><td>Т</td><td>11,33</td></tr> <tr> <td>Лист г/к 1500х8 Ст3пс</td><td>Т</td><td>0,824</td></tr> <tr> <td>Лист г/к 2000х10 Ст3сп</td><td>Т</td><td>12,139</td></tr> <tr> <td>Лист Г/К 1500Х5 СТ3ПС</td><td>Т</td><td>0,009</td></tr> <tr> <td>Лист г/к 2000х20 Ст3пс @124</td><td>Т</td><td>2,684</td></tr> <tr> <td>Лист г/к 2000х30 Ст3пс</td><td>Т</td><td>0,9</td></tr> <tr> <td>Лист г/к 1500х4 Ст3сп</td><td>Т</td><td>0,2</td></tr> <tr> <td>Плита відбортівочна ч.11340</td><td>ШТ</td><td>144</td></tr> <tr> <td>Кут рівнополочний 50х50х5 Ст3сп мера</td><td>Т</td><td>0,123</td></tr> <tr> <td>Швелер №16 AISI 316</td><td>Т</td><td>5,615</td></tr> <tr> <td>Сталь кутова 75х75х5 AISI 316</td><td>Т</td><td>0,5</td></tr> <tr> <td>Сталь кутова 63х63х5 AISI 316</td><td>Т</td><td>0,8</td></tr> <tr> <td>Швелер 14</td><td>Т</td><td>9,608</td></tr> <tr> <td>Швелер 16 Ст3пс мера</td><td>Т</td><td>2,81</td></tr> <tr> <td>Болт М16х60 5.8 ГОСТ 7798:2008</td><td>КГ</td><td>100</td></tr> <tr> <td>Гайка М16 5.0 ГОСТ 5915-70</td><td>КГ</td><td>60</td></tr> <tr> <td>Шайба d16 DIN 125А плоска</td><td>КГ</td><td>15</td></tr> <tr> <td>МУФТА №9 Ч.13608</td><td>ШТ</td><td>2</td></tr> <tr> <td>Огородження конвеєра</td><td>ШТ</td><td>200</td></tr> <tr> <td>Кут рівнополочний 75х75х8 Ст3пс мера</td><td>Т</td><td>0,14</td></tr> <tr> <td>Кут рівнополочний 75х75х8 Ст3пс мера</td><td>Т</td><td>0,14</td></tr> </table>	Болт М16х100 футер.ч.37667	ШТ	300	Гайка М16 5.0 ГОСТ 5915-70	КГ	30	Кисень рідкий технічний с. в. ГОСТ 6331-78	Т	0,747	Лист г/к рифл.1250х6 Ст3пс	Т	4,6	Електроди, діаметр 4 мм, марка Е46	КГ	883	Лист 5х1500х6000мм AISI 316	Т	11,33	Лист г/к 1500х8 Ст3пс	Т	0,824	Лист г/к 2000х10 Ст3сп	Т	12,139	Лист Г/К 1500Х5 СТ3ПС	Т	0,009	Лист г/к 2000х20 Ст3пс @124	Т	2,684	Лист г/к 2000х30 Ст3пс	Т	0,9	Лист г/к 1500х4 Ст3сп	Т	0,2	Плита відбортівочна ч.11340	ШТ	144	Кут рівнополочний 50х50х5 Ст3сп мера	Т	0,123	Швелер №16 AISI 316	Т	5,615	Сталь кутова 75х75х5 AISI 316	Т	0,5	Сталь кутова 63х63х5 AISI 316	Т	0,8	Швелер 14	Т	9,608	Швелер 16 Ст3пс мера	Т	2,81	Болт М16х60 5.8 ГОСТ 7798:2008	КГ	100	Гайка М16 5.0 ГОСТ 5915-70	КГ	60	Шайба d16 DIN 125А плоска	КГ	15	МУФТА №9 Ч.13608	ШТ	2	Огородження конвеєра	ШТ	200	Кут рівнополочний 75х75х8 Ст3пс мера	Т	0,14	Кут рівнополочний 75х75х8 Ст3пс мера	Т	0,14
Болт М16х100 футер.ч.37667	ШТ	300																																																																														
Гайка М16 5.0 ГОСТ 5915-70	КГ	30																																																																														
Кисень рідкий технічний с. в. ГОСТ 6331-78	Т	0,747																																																																														
Лист г/к рифл.1250х6 Ст3пс	Т	4,6																																																																														
Електроди, діаметр 4 мм, марка Е46	КГ	883																																																																														
Лист 5х1500х6000мм AISI 316	Т	11,33																																																																														
Лист г/к 1500х8 Ст3пс	Т	0,824																																																																														
Лист г/к 2000х10 Ст3сп	Т	12,139																																																																														
Лист Г/К 1500Х5 СТ3ПС	Т	0,009																																																																														
Лист г/к 2000х20 Ст3пс @124	Т	2,684																																																																														
Лист г/к 2000х30 Ст3пс	Т	0,9																																																																														
Лист г/к 1500х4 Ст3сп	Т	0,2																																																																														
Плита відбортівочна ч.11340	ШТ	144																																																																														
Кут рівнополочний 50х50х5 Ст3сп мера	Т	0,123																																																																														
Швелер №16 AISI 316	Т	5,615																																																																														
Сталь кутова 75х75х5 AISI 316	Т	0,5																																																																														
Сталь кутова 63х63х5 AISI 316	Т	0,8																																																																														
Швелер 14	Т	9,608																																																																														
Швелер 16 Ст3пс мера	Т	2,81																																																																														
Болт М16х60 5.8 ГОСТ 7798:2008	КГ	100																																																																														
Гайка М16 5.0 ГОСТ 5915-70	КГ	60																																																																														
Шайба d16 DIN 125А плоска	КГ	15																																																																														
МУФТА №9 Ч.13608	ШТ	2																																																																														
Огородження конвеєра	ШТ	200																																																																														
Кут рівнополочний 75х75х8 Ст3пс мера	Т	0,14																																																																														
Кут рівнополочний 75х75х8 Ст3пс мера	Т	0,14																																																																														



№ роз-ділу	Найменування розділу	Зміст		
		Кут рівнополичний 90x90x8 Ст3сп мера	Т	0,4
		Плитка базальтова ABRESIST 180x115x18	Т	2,55
		ПЛИТКА КАМЕН.ЛИТ.БАЗАЛЬТОВАЯ 360X240X40	Т	2,125
		Клей Rема Tip Top SC-4000	ШТ	10
		Затверджувач Rема Tip Top E-40	ШТ	10
		Пропан-бутан технічний	КГ	90
		Стрічка конв.1400 Р 1000/5 8/2 Т DIN 22102	М2	364
		Муфта №12 ч.13607	ШТ	2
		Копір коксової рамп	ШТ	2
		Барaban приводний	ШТ	1
		Барaban натяжний	ШТ	1
		Ролик конвеєра 159x530	ШТ	390
		Ролик конвеєра 159x1600	ШТ	45
		Ролико опора	ШТ	130
		Гребінка конвеєра	ШТ	180
		Колесо натяжне	ШТ	1
		Колесо приводне	ШТ	1
		Редуктор циліндричний КЦ2-1000-28- 42-Ц-У	ШТ	1
		Редуктор циліндричний КЦ2-1000-28- 41-Ц-У	ШТ	1
		Болт М10*50	КГ	2
		Гайки М10	КГ	0,4
		Кисень технічний	Т	0,008
		Стяжка кабельна металева 7,9*680(уп-100шт)	шт	5
		Трос в обплетенні 5мм	м	300
		Гофротруба Ф16мм	м	50
		Гофротруба Ф25мм	м	50
		Лампа Bellson Led 30w E27	шт	80
		Полоса стальна 40*4мм	т	0,14
		Сталь кутова 40*40*4мм	т	0,27
		Стрічка ізоляційна ПВХ	кг	5
		Коробка розподільча 100*100	шт	100
		Наконечник кабельний 70-12,5-13,5-А	шт	50
		Наконечник кабельний 50-10,5-9,5-М	шт	30
		Провід ПВС 3*6+1*4 мм2	м	200
		Провід ПВС 3*2,5 мм2	м	200
		Кабель КГНВ-М12*2,5 мм2	м	200
		Анкер розпирний SRTR M8/10*80	шт	450
		Ел. двигун 4А250-М6, 55кВт, 1000об/хв	шт	2
		Ел. двигун ВАО7,5кВт, 1000 об/хв	шт	1
		Контактор КТ 6033Б, 250А	шт	2
		Контактор КТ 6023, 160А	шт	2
		Вимикач автоматичний. TERASAKI S250-NJ250, 250А	шт	2

№ роз-ділу	Найменування розділу	Зміст	
		Пускач ПМЕ-211, 220В	шт 4
		Пускач ПМЛ-1110, 220В	шт 4
		Вимикач кінцевий КУ-701	шт 25
		Вимикач кінцевий ВК-300	шт 10
		Реле швидкості РС-67	шт 1
		Пост кнопочний ПКУ-15-19-121-54	шт 2
		Світильник НСП 18 ВЕХ 200-111	шт 80
		Прожектор LED 100w	шт 20
		Дзвінок ЗВП-220	шт 10
		Датчик світла ФР 601	шт 2
		Датчик швидкості ДКС	шт 1
		Коробка розподільча 400*400	шт 2
		Перетворювач чистоти ATV650D15N4	шт 1
		Кабель АВВГ 3*70+1*50 мм <sup>2</sup> , 1000В	м 75
		Кабель КГ 3*50+1*16 мм <sup>2</sup> , 660В.	м 10
		Кабель КГ 3*16+1*4 мм <sup>2</sup> , 660В.	м 150
		Кабель КГ 3*6+1*4 мм <sup>2</sup> , 660В	м 120
		Вимикач автоматичний TERASAKI DS06C10006, 6А, 1Р	шт 2
		Зажим дуговий 5мм.	шт 50
		Паливо для реактивних двигунів ТС-1	КГ 218
		<b>Перелік ТМЦ, що входить в комплект поставки підрядника:</b>	
		Круги армуючі абразивні 180х3 мм	шт 8
		Круги армуючі абразивні 180х6 мм	шт 18
		Рідке скло	т 0,335
		Порошок кислотостійкий ПК-1	т 0,08
		Пропан бутан технічний	м3 0,603
		Сповіслювач світлозвуковий ДУЭТ	шт 10
		Сітка зварна оцинкована 25Х25Х1.8	т 0,1
		Ксилол	л 2,6
		Натрій кремнійфтористий технічний, 1 сорт	т 0,05
		Полоса 4х50	т 0,005
		Полоса 8х70	т 0,025
		КРУГ 16 СТЗПС НДЛ	т 0,001
		Канати прядив'яні просочені	т 0,041
		Лісоматеріали круглі хвойних порід для будівництва, довжина 3-6,5 м, діаметр 14-24 см	м3 1,181
		Дошки необрізні з хвойних порід, довжина 4-6,5 м, усі ширини, товщина 44 мм і більше, III сорт	м3 1,003
		Дошки необрізні з хвойних порід, довжина 4-6,5 м, усі ширини, товщина 44 мм і більше, IV сорт	м3 0,048
		Дошки необрізні з хвойних порід, довжина 2-3,75 м, усі ширини, товщина 32, 40 мм, III сорт	м3 1,366
		Уайт-спірит	т 0,033
		Грунт ГФ-021	л 23,69
		Емаль антикорозійна ПФ-115 сіра	т 0,108
		Пісок природний, рядовий	м3 11,33

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
3.2	Додаткові вимоги	Додаткові вимоги: узгодження цін на ТМЦ Підрядника із Замовником в установленому на підприємстві порядку
3.3	Вимоги до документації на ТМЦ	Документація на обладнання повинна бути українською мовою на паперовому носії: <ul style="list-style-type: none"> <li>• паспорт на обладнання;</li> <li>• сертифікати відповідності, передбачені законодавством України для даного ТМЦ;</li> <li>• інструкція до застосування;</li> <li>• техогляд (за вимогою замовника);</li> <li>• гарантійний талон;</li> </ul> інша документація, що передбачена під конкретний вид ТМЦ
3.4	Вимоги до упаковки	1. Відповідність вимогам діючих в Україні стандартів щодо упаковки; 2. Запобігання товару від впливу зовнішнього середовища, а зовнішнього середовища від впливу товару; 3. Захист товару від впливу інших товарів; 4. Забезпечення умов збереження кількості і якості товару; 5. Забезпечення умов транспортування, навантаження і розвантаження товару.
3.5	Вимоги до маркування	1. Відповідність вимогам діючих в Україні стандартів щодо маркування; 2. Постачальник повинен забезпечити маркування, звичайне для такого виду обладнання й упаковки, з урахуванням умов транспортування та зберігання; 3. Маркування повинне бути чітким і добре помітним, нанесене незмивною або водовідштовхувальною фарбою, контрастною з кольором обладнання / упаковки; 4. Маркування повинне дублюватися на різних місцях упаковки і бути доступним для прочитання. Для маркування можуть застосовуватися графічні зображення (пиктограми), які відповідають міжнародним стандартам, вказати вимоги до схем строкування.
3.6	Вимоги з охорони праці, промислової безпеки та забезпечення охорони навколишнього середовища	У випадку придбання обладнання підвищеної небезпеки, воно повинно відповідати нормативно-правовим актам України. <ul style="list-style-type: none"> <li>• відповідати НПА ОП 27.5-6.01-79 Система стандартів безпеки праці, Биркова система на підприємстві та в організації чорної металургії. Основні положення. Порядок застосування.</li> <li>• відповідати вимогам нормативно-правових актів України до сигналізації (світлової і звукової), захисних кожухів і обгороджувань, блокуючих пристроїв, кінцевих вимикачів.</li> </ul>
3.7	Необхідність навчання персоналу	Наявність усіх необхідних посвідчень для проведення повного комплексу робіт: <ul style="list-style-type: none"> <li>• дозвіл/декларація на виконання робіт згідно з переліком Постанови від 30.09.22 №1107;</li> <li>• посвідчення у працівників на виконання робіт підвищеної небезпеки;</li> <li>• досвіду виконання аналогічних робіт на підприємствах коксохімії/металургії;</li> </ul> спеціалістів відповідної кваліфікації.
4	Номер інвесторського кошторису, показники	№ 235_ДЦ_РЕМЛКЗ_02-01-01 (механічна) Кошторисна вартість 6324,462 тис. грн. Кошторисна трудомісткість 20,14479 тис. люд.год Кошторисна заробітна плата 1518,347 тис. грн.

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
	розрахунку	<p>Середній розряд робіт 4,2 розряд</p> <p>№238_ДЦ_ЛК1_02-01-01 (електрична)</p> <p>Кошторисна вартість 894,44874 тис. грн.</p> <p>Кошторисна трудомісткість 0,80577 тис.люд.год.</p> <p>Кошторисна заробітна плата 62,03700 тис. грн.</p> <p>Середній розряд робіт 4,2 розряд</p>
5	Вимоги до технічної пропозиції постачальника	<p>Виконавець в технічних пропозиціях зобов'язаний надати наступну інформацію:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— опис технології проведення робіт;</li> <li>— відомість поставки ТМЦ, машин, механізмів та послуг;</li> <li>— гарантійні показники;</li> <li>— графік реалізації проекту (з зазначенням тривалості кожного етапу, в тому числі оформлення ПОР, ПВР, тощо);</li> <li>— референц-лист виконуваних робіт</li> </ul>
6	Вимоги до комерційної пропозиції постачальника	<p>Комерційну пропозицію надати з поділом вартості на складові, в тому числі:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— ТМЦ підрядника для виконання БМР і / або ПНР;</li> <li>— будівельно-монтажні роботи;</li> </ul> <p>Обов'язкова вимога - вказівка умов поставки, умов оплати.</p>

### Список відповідальних виконавців

Структурний підрозділ, посада	Прізвище, ім'я, по-батькові	Підпис, дата
Начальник коксового цеха	Баранник Р.В.	<i>[Signature]</i> 29.10.24
Начальник дільниці коксосорткування	Цинковський В.С.	<i>[Signature]</i> 29.10.24

### Лист узгодження

Структурний підрозділ, посада	Прізвище, ім'я, по-батькові	Підпис, дата
Директор з виробництва	Кизилов В.О.	<i>[Signature]</i> 28.10.24
Директор з ОП, ПБ та Е	Рибкін Р.В.	<i>[Signature]</i> 30.10.24
Головний механік	Червинський Д.А.	<i>[Signature]</i> 28.10.24
Головний енергетик	Кадук Д.А.	<i>[Signature]</i> 30.10.24
Начальник інвестицій відділу	Губанов Д.А.	<i>[Signature]</i> 30.10.24
Начальник ВНтаДО	Старостін О.С.	<i>[Signature]</i> 29.10.2024
Начальник відділу капітального будівництва	Рибка С.С.	<i>[Signature]</i> 29.10.24
Начальник ПКВ	Калашніков К.Ю.	<i>[Signature]</i> 30.10.24
Начальник СП (вказати назву СП)	Баранник Р.В.	<i>[Signature]</i> 29.10.24
Менеджер проєкту	Цинковський В.С.	<i>[Signature]</i> 29.10.24