

ЗАТВЕРДЖУЮ:
Директор з інжинірингу
А.І. Милов
29 » 10 2025 р

ТЕХНІЧНЕ ЗАВДАННЯ

на виконання робіт

з капітального ремонту конвеєру K2-1

(найменування робіт)

згідно з капітальним ремонтом

«КЦ, КР конвеєра K2-1»

(вказати назву проекту)

R-D-6502-26-002

(вказати код проекту)

На 13 аркушах

м. Кам'янське
2025 р.

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, дільниця коксосортування Конвеєр К2-1 (інв. №2126)
1.2	Обсяг виконуваних робіт, ступінь зносу	<p align="center">Організаційні роботи</p> <p>Розробка підрядником ПОР (ППР) та узгодження із замовником.</p> <p align="center">Роботи з механічної частини</p> <p>1. Демонтаж конвеєрних роликів 159*530, з частковим збереженням – 390 шт</p> <p>2. Монтаж конвеєрних роликів 159*530 – 390 шт</p> <p>3. Демонтаж конвеєрних роликів 159*1600, з частковим збереженням – 45 шт</p> <p>4. Монтаж конвеєрних роликів 159x1600 мм – 45 шт</p> <p>5. Заміна роликоопор, діаметр ролика 159 мм, довжина 530 мм – 130 шт</p> <p>6. Демонтаж м/к огорожі конвеєра б/збер., вручну – 2 т</p> <p>7. Монтаж м/к огорожі конвеєра, вручну – 2 т</p> <p>8. Очищення м/к вручну - електрозачисною машинкою – 2 т</p> <p>9. Знежирення уайт-спіритом поверхонь м/к і дрібних виробів – 100 м²</p> <p>10. Нанесення пензлем ґрунту ГФ-021, в один шар – 100 м²</p> <p>11. Фарбування пензлем поґрунтованих металевих поверхонь емаллю ПФ-115 за два рази, поверхні і вироби площею до 1 м – 100 м²</p> <p>12. Демонтаж м/к настилу конвеєра вручну, б/збер. – 9,8 т</p> <p>13. Виготовлення м/к настилу столу конвеєра (сталь 12Х18Н10Т) – 10,26 т</p> <p>14. Монтаж м/к настилу столу конвеєра, вручну – 10,26 т</p> <p>15. Демонтаж м/к боковин та стояків станини конвеєра елементами до 0,05 т, вручну, б/з – 6,1 т</p> <p>16. Виготовлення м/к боковин та стояків станини конвеєра елементами до 0,05 т (сталь 12Х18Н10Т) – 7,12 т</p> <p>17. Монтаж м/к боковин та стояків станини конвеєра елементами до 0,05 т, вручну – 7,12 т</p> <p>18. Демонтаж м/к кожуха приводного барабану, маса конструкції до 0,05 т, із застосуванням електрозварювання, б/з, вручну – 1,2 т</p> <p>19. Виготовлення м/к елементів кожуха приводного барабану, маса елементів до 0,05 т – 1,5 т</p> <p>20. Монтаж м/к кожуха приводного барабану, маса конструкції до 0,05 т, із застосуванням електрозварювання, вручну – 1,5 т</p> <p>21. Очищення вручну м/к - електрозачисною машиною – 1,5 т</p> <p>22. Знежирення уайт-спіритом поверхонь м/к і дрібних виробів – 200 м²</p> <p>23. Нанесення пензлем ґрунту ГФ-021, в один шар – 200 м²</p> <p>24. Фарбування пензлем поґрунтованих металевих поверхонь емаллю ПФ-115 за два рази, поверхні і вироби площею до 1 м – 200 м²</p> <p>25. Демонтаж барабану приводного, ширина стрічки до 1400 мм, зі збереж., за допомогою ручної лебідки Q-3т – 1 шт</p>

№ роз-ділу	Найменування розділу	Зміст
		<p>26.Монтаж барабана приводного, ширина стрічки до 1400 мм, за допомогою ручної лебідки Q-3т – шт</p> <p>27.Демонтаж барабана натяжного, ширина стрічки до 1200 мм, зі збереж., за допомогою ручної лебідки Q-1т – 1 шт</p> <p>28.Монтаж барабана натяжного, ширина стрічки до 1200 мм., за допомогою ручної лебідки Q-1т – 1 шт</p> <p>29.Демонтаж м/к огорожі натяжного барабану окремими секціями, вручну – 0,35 т</p> <p>30.Виготовлення секцій м/к огорожі неприводного барабану – 0,5 т</p> <p>31.Монтаж м/к огорожі натяжного барабану окремими секціями, вручну – 0,5 т</p> <p>32.Демонтаж редукторів приводів конвеєра – 2 шт</p> <p>33.Демонтаж м/к основи редуктора окремими елементами , маса – 1,2 т</p> <p>34.Виготовлення м/к основи редуктора з перевагою товстолистової сталі, маса відправного елемента до 0,035 т – 1,7 т</p> <p>35.Монтаж м/к основи редуктора окремими елементами , маса конструкції до 0,035 т із застосуванням електрозварювання, вручну – 1,7 т</p> <p>36.Очищення вручну м/к - електрозачисною машиною – 1,7 т</p> <p>37.Знежирення уайт-спіритом поверхонь м/к і дрібних виробів – 18,97 м2</p> <p>38.Нанесення пензлем ґрунту ГФ-021, в один шар – 18,97 м2</p> <p>39.Фарбування пензлем поґрунтованих металевих поверхонь емаллю ПФ-115 за два рази, поверхні і вироби площею до 1 м – 18,97 м2</p> <p>40.Монтаж редукторів приводів конвеєра – 2 шт</p> <p>41.Демонтаж м/к футеровки жолобу, вручну – 0,65 т</p> <p>42.Демонтаж м/к жолобу, вручну – 3,3 т</p> <p>43.Виготовлення окремих елементів м/к жолобу, плоских, без отворів і вирізів, маса елемента до 0,05 т – 4,39 т</p> <p>44.Монтаж м/к жолобу із застосуванням електрозварювання, вручну – 4,39 т</p> <p>45.Очищення вручну м/к - електрозачисною машиною – 4,39 т</p> <p>46.Знежирення уайт-спіритом поверхонь м/к і дрібних виробів – 119,57 м2</p> <p>47.Нанесення пензлем ґрунту ГФ-021, в один шар – 119,57 м2</p> <p>48.Фарбування пензлем поґрунтованих металевих поверхонь емаллю ПФ-115 за два рази, поверхні і вироби площею до 1 м – 119,57 м2</p> <p>49.Приварка смуг для футеровки (Ручне електродугове зварювання стикових У-подібних з'єднань вуглецевої та низьколегованої сталі, товщина металу до 10 мм - 5,57 м шва</p> <p>50.Футеровка плиткою каменелитою на силікатній кислототривкій замазці жолобів – 5,14 м2</p> <p>51.Демонтаж м/к відбортки конвеєра, маса конструкції до 0,1 т, вручну, б/збер. – 7,6 т</p> <p>52.Виготовлення м/к відбортки конвеєра, маса відправного елемента до 0,1 т – 8,262 т</p> <p>53.Монтаж м/к відбортки конвеєра, маса конструкції до 0,1 т, вручну, із застосуванням електрозварювання – 8,262 т</p> <p>54.Монтаж плит відбортковочних конвеєра (144 шт.), маса конструкції до 0,5 т, вручну, монтаж із застосуванням електрозварювання – 5,8 т</p> <p>55.Заміна транспортної стрічки, ширина стрічки 1400 мм, довжина конвеєра до 160 м – 1 стрічка</p>

№ роз-ділу	Найменування розділу	Зміст
		<p>56.Заміна транспортної стрічки, ширина стрічки 1400 мм, додавати на 40 м довжини (до 230м) – 1 стрічка</p> <p>57.Демонтаж м/к настилу дренажної канами, вручну, б/з – 1,8 т</p> <p>58.Виготовлення м/к настилу дренажної канами – 3,6 т</p> <p>59.Монтаж м/к настилу дренажної канами конвеєра, вручну – 3,6 т</p> <p>60.Демонтаж м/к напрямних лекал копира, маса конструкції до 0,3 т , вручну, б/збер – 2,53 т</p> <p>61.Виготовлення м/к напрямних лекал копира з перевагою сортового прокату, маса відправного елемента до 0,3 т – 4,64 т</p> <p>62.Монтаж м/к напрямних лекал копира, маса конструкції до 0,3 т, вручну, із застосуванням ел.зварювання – 4,64 т</p> <p>63.Демонтаж м/к копира коксової рампи, маса конструкції до 0,4 т, вручну, без збер. – 0,76 т</p> <p>64.Монтаж м/к копира коксової рампи, маса конструкції до 0,4 т, вручну – 0,83 т</p> <p>65.Демонтаж м/к приводного колеса копира, маса конструкції до 0,4т, вручну, б/збер – 0,4 т</p> <p>66.Монтаж м/к приводного колеса копира, маса конструкції до 0,4 т, вручну – 0,4 т</p> <p>67.Демонтаж м/к натяжного колеса копира, маса конструкції до 0,3 т, вручну ,б/збер – 0,3 т</p> <p>68.Монтаж м/к натяжного колеса копира, маса конструкції до 0,3 т , ручну, із застосуванням ел. зварювання – 0,3 т</p> <p>69.Демонтаж м/к майданчика та сходового маршу натяжного барабану конвеєра, вручну – 2,4 т</p> <p>70.Виготовлення м/к майданчика та сходового маршу натяжного барабану конвеєра – 2,88 т</p> <p>71.Монтаж м/к майданчика та сходового маршу натяжного барабану конвеєра – 2,88 т</p> <p>72.Очищення вручну м/к - електрозачисною машиною – 2,88 т</p> <p>73.Знежирення уайт-спіритом поверхонь м/к і дрібних виробів – 131,46 м2</p> <p>74.Нанесення пензлем ґрунту ГФ-021, в один шар – 131,46 м2</p> <p>75.Фарбування пензлем поґрунтованих металевих поверхонь емаллю ПФ-115 за два рази, поверхні і вироби площею до 1 м – 131,46 м2</p> <p>76.Навантаження металобрухту краном на автомобільному ході вантажопідйомністю до 10,0 т, маса вантажу до 0,5 т – 39 т</p> <p>77.Перевезення металобрухту на відстань 2 км – 39 т</p> <p>78.Порізка транспортерної стрічки на шматки по 20м – 13 м різку</p> <p>79.Навантаження транспортерної стрічки (б/в) краном на автомобільному ході вантажопідйомністю до 10,0 т, маса вантажу до 1,0 т – 6 т</p> <p>80. Перевезення транспортерної стрічки (б/в) на відстань 2 км – 6 т.</p> <p style="text-align: center;">Роботи з електричної частини</p> <p>1.Зняття електродвигунів (460 кг) – 2 шт</p> <p>2.Встановлення електродвигуна (460 кг) - 2 шт</p> <p>3.Зняття електродвигуна (150 кг) – 1 шт</p> <p>4.Встановлення електродвигуна (150 кг) – 1 шт</p> <p>5.Зняття кабельних мереж перетином 50-95 мм2 – 450 м</p> <p>6.Прокладання кабельних мереж перетином 75-95 мм2 – 450 м</p> <p>7.Установка коробки прохідної ПК 400х400х200 – 2 шт</p> <p>8.Прокладання кабелю КГЗх16+1х10 – 400 м</p> <p>9.Зняття контакторів – 2 шт</p>

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
		<p>10. Установка контакторів – 4 шт 11. Установка перетворювача – 1 панель 12. Зняття автоматичних вимикачів – 2 шт 13. Установка вимикача TERESAKI S250-NJ250 250A – 2 шт 14. Установка вимикачів – 7 шт 15. Зняття вимикача кінцевого – 25 шт 16. Установка вимикача кінцевого – 35 шт 17. Прокладання аварійного троса – 1 шт 18. Виготовлення кронштейнів для світильників – 0,69 т 19. Монтаж кронштейнів – 0,69 т 20. Демонтаж дзвінків гучного бою. – 10 шт 21. Монтаж дзвінків гучного бою. – 10 шт 22. Зняття світильників – 80 шт 23. Прокладання кабеля мереж освітлення – 600 м 24. Установка світильників – 80 шт 25. Зняття кнопок на приводі конвеєра - 2 шт 26. Установка кнопок на приводі конвеєра – 2 шт 27. Зняття проміжного реле – 8 шт 28. Установка проміжного реле. – 8 шт 29. Зняття реле швидкості – 1 шт 30. Установка реле швидкості - 1 шт 31. Зняття датчиків швидкості - 1 шт 32. Установка датчиків швидкості – 1 шт 33. Випробування ізоляції силових кабельних ліній напругою до 1 кВ – 1 шт 34. Перевірка захисту прямої дії автоматичного вимикача від вантаженого трансформатора з номінальним струмом до 1000 А - 1 шт</p> <p>Пуско-налагоджувальні роботи. Введення об'єкту до експлуатації. Прибирання площадки виконання робіт після ремонту.</p> <p>Основні конструктивні частини конвеєра мають критичний корозійний знос (на окремих ділянках - в середньому до 62-77% від номінальної товщини). Основні вузли конвеєру (стрічка, приводи, барабани, механізація відкриття затворів) – мають значний знос, через що витрачається надмірний додатковий час на усунення дефектів та існує ризик втрат виробництва через незадовільний технічний стан конвеєра в цілому.</p>
1.3	Призначення й мета робіт	<p>Заміна металоконструкцій конвеєра на більш стійку до агресивного корозійного робочого середовища марку сталі. Заміна зношених основних конструктивних елементів та вузлів конвеєра для забезпечення його надійної та безаварійної роботи. Достягнення середнього часу, який витрачається на позапланові ТОіР конвеєра K2-1, з 96 годин/місяць до 0 годин/місяць. Забезпечення безаварійної роботи конвеєра K2-1 з гарантійним терміном експлуатації не менше 12 місяців.</p>
1.4	Характеристика об'єкта	<p>Довжина конвеєра по стрічці – 108370 мм Відстань між осями барабанів – 120250 мм Висота підйому - 7394 мм Продуктивність – 200 т/год Фракційний склад матеріалу – 0-150 мм Швидкість стрічки - 1,52 м/с Ширина стрічки – 1400 мм</p>

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
		<p>Тип стрічки - 2-1400-4ТА- 100-4, 5-2.0-5 Діаметр приводного барабана – 840 мм Діаметр натяжного барабана – 630 мм Загальна вага конвеєра, включаючи обладнання, металоконструкції, електроди, кріпильні та інші вироби – 57280 кг</p> <p>Стрічковий конвеєр К2-1 призначений для прийому коксу валового з коксової рампі №2 та транспортування його по тракту коксорегулювальній №2 для подальшого розсіву на фракції.</p>
2	Будівельно-монтажні (та пуско-налагоджувальні) роботи	
2.1	Вимоги до технічного забезпечення Підприємства	<p>Необхідність наявності у підприємства власного обладнання, інструменту і пристосувань для виконання робіт. В тому числі – вантажопідійомні механізми та транспорт, який відповідає вимогам нормативно-правових актів з охорони праці (посвідчення, випробування перевірка, заводське виготовлення та інше). Наявність навчених фахівців відповідної 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 Підприємства	<p>Наявність усіх необхідних посвідчень у виконавця для проведення повного комплексу робіт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наявність висновку аудиту з техніки безпеки; - ліцензії на виконання робіт; - дозвіл на виконання робіт підвищеної небезпеки та експлуатацію обладнання підвищеної небезпеки; - протоколів перевірки знань з питань ОП робітників та посвідчень з перевірки знань за НПАОП у керівників; - досвіду виконання аналогічних робіт на підприємствах коксохімії/металургії; - кваліфікаційні посвідчення за професією; - протоколів перевірки знань з питань ОП робітників; - внутрішнього положення у підприємстві організації про проведення навчання та перевірку знань з ОП, ПБ та Е. - медогляд, у відповідності до професій працівників виконавця; - внутрішнього положення підприємств організації про проведення навчання та перевірку знань з ОП, ПБ та Е - копія наказу про працевлаштування або копія трудового договору
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 дотримання 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 БМР діючого на підприємстві.</p>

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
		<p>При роботі з інструментами та пристосуваннями:</p> <ul style="list-style-type: none"> • наявність при виконанні робіт обладнання, інструментів та пристосувань, які пройшли періодичну перевірку у відповідності з вимогами законодавства; • використовується обладнання, інструменти та пристосування заводського виробництва; • підключення електрообладнання виконується персоналом цеху-замовника з фіксацією точки підключення у наряді-допуску. • Самостійне підключення електрообладнання заборонено. <p>При виконанні робіт на висоті:</p> <ul style="list-style-type: none"> • застосовуються повірені лямкові запобіжні пояси з двома пасками безпеки, • застосовуються помості та риштування, вишки-Тура заводського виробництва з обов'язковою наявністю паспорта. <p>При виконанні пожежо-вибухонебезпечних робіт:</p> <ul style="list-style-type: none"> • робочі місця обладнані первинними засобами пожежогасіння (вогнегасники, кошма, вода , пісок); <p>При виконанні газонебезпечних робіт:</p> <ul style="list-style-type: none"> • робочі місця обладнані первинними засобами пожежогасіння (вогнегасники, кошма, вода , пісок); • працівниками, які виконують роботу застосовуються індивідуальні газоаналізатори (на кожного працівника); <p>Загальні вимоги:</p> <ul style="list-style-type: none"> • огороження місць проведення робіт (небезпечної зони) виконується переносною (жорсткою) огорожею, візуалізуються інформаційно табличкою з назвою організації-виконавця; • побутові та інструментальні приміщення ідентифіковані у відповідності з вимогами замовника; • на місці проведення робіт у наявності аптечка; • працівники забезпечені мінімальним набором засобів індивідуального захисту (захисний костюм у відповідності до виду виконуваної роботи, захисна каска, захисні окуляри, захисні чоботи із жорстким підноском); • при необхідності відключення будь-яких видів енергії застосовуються блокувальні пристрої (БМП); • балони зі стисненими газами зберігаються у спеціальних клітках встановленого зразку; • балони зі стисненими газами транспортуються спеціальними промаркованими візками встановленого зразку. <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	При необхідності відключення будь-яких видів енергії застосовуються блокувальні пристрої.

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
		Будівельно-монтажні роботи будуть проводитися в умовах діючого виробництва поблизу залізничних колій в планові та циклічні зупинки. Врахувати виконання робіт в респіраторі, виконання робіт у вибухонебезпечних і пожежонебезпечних зонах, виконання робіт із застосуванням монтажного запобіжного поясу.
2.5	Додаткові вимоги до ПНР	Додаткові вимоги до ПНР відсутні.
2.6	Нормативний документ, на підставі якого має контролюватись якість планованих робіт	<ul style="list-style-type: none"> Підрядник щомісяця для підтвердження обсягу виконаних робіт та підписання Замовником актів виконаних робіт складає технічний опис з переліком виконаних робіт, із зазначенням використаних ТМЦ Замовника, фотозвіт (було/стало) за результатами робіт та передається фотозвіт з актами виконаних робіт Замовнику. Підрядник щомісяця направляє до відділу головного механіка і начальника цеху перелік необхідних ТМЦ на наступний (майбутній) місяць, погоджений фахівцями коксового цеху 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, слюсарні та електротехнічні роботи з моменту введення конвеєра K2-1 в експлуатацію.
2.8	Терміни виконання робіт	Початок робіт - з 04.04.2026 Завершення робіт - не пізніше 25.11.2026 з можливістю дострокового виконання робіт.
3	Поставка ТМЦ	
3.1	Комплектність ТМЦ	<p>1. Роботи з механічної частини</p> <p>1.1 Перелік ТМЦ, що входить в комплект поставки замовника:</p> <p>Кисень технічний газоподібний - 506,70929 м3 Лист рифлений т.6мм - 4,546 т Електроди, діаметр 4 мм, марка Е46 - 0,4716486 т Лист 5*2000 12Х18Н10Т - 10,26 т Сталь листова б=6 мм - 0,13 т Сталь листова б=10 мм - 12,407 т Сталь листова б=5мм - 0,1 т Сталь листова т.20мм - 0,8 т Сталь листова т.30мм - 0,9 т Сталь листова т.4 мм - 0,2 т Плита відбортівочна (144 шт) - 5,8 т Сталь листова т. 16 мм - 0,5 т Сталь листова б=6-8 мм - 0,824 т Кутик 75*75*5 12Х18Н10Т - 0,5 т Кутик 63*63*5 12Х18Н10Т - 0,7 т Сталь швелерна №14 - 0,449 т Сталь швелерна №16 - 2,773 т Сталь швелерна №12 - 2,44 т Швелер №16 12Х18Н10Т - 5,12 т Муфта №9 МУВП – 2 шт Огорожа конвеєра (200 мп) – 2 т</p>

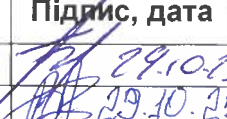
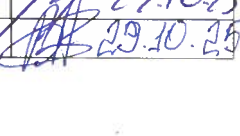
№ роз-ділу	Найменування розділу	Зміст
		<p> Сталь смугова 8x70 мм - 0,0245 т Сталь кутова 50x50*5 мм - 1,549 т Сталь кутова 75x75 мм - 0,367 т Сталь кутова 90x90*10 мм - 0,3 т Плитки каменеліті прямокутні 180x115x18мм - 2,55 т Плитки каменеліті прямокутні 360x240x40 мм - 2,125 т Клей Rема Tip Top SC -4000 + Отвердитель Rема Tip Top E-40 – 8 шт Канат сталевий Ф18мм – 160 м Заклепки ПВС одинарні (упаковка - 1000 шт.) - 1 шт Стрічка конв. 1400 Р 1000/5 8/2 Т DIN 22102 (364м2) – 230 м Муфта №12 МУВП – 2 шт Копир коксової рампи – 2 шт Колесо натяжне - 1 шт Колесо приводне - 1 шт Барабан приводний - 1 шт Барабан натяжний - 1 шт Ролик 159*530 – 390 шт Ролик 159*1600 – 45 шт Роликоопора 159*530 – 125 шт Роликоопора регулююча 159*530 – 5 шт Гребінка конвеєра -174 шт Редуктор циліндричний 2Ц-24-400-Н-25 – 2 шт </p> <p> 1.2 Перелік ТМЦ, що входить в комплект поставки підрядника: Сітка оцинкована 25*25 - 0,1 т Скло натрієве рідке - 0,335 т Порошок кислототривкий ПК - 0,08 т Бензин авіаційний Б-70 - 0,023693 т Болт відбортовочний - 0,02 т Канати прядив'яні просочені - 0,0361934 т Гас для технічних цілей, марка КТ-1, КТ-2 - 0,160654 т Уайт-спірит - 0,025194 т Електроди ЦЛ-11 - 0,2360524 т Круги армовані абразивні відрізнi, діаметр 180x3 мм - 7,04026 шт Круги армовані абразивні зачисні, діаметр 180x6 мм - 14,74837 шт Лісоматеріали круглі хвойних порід для будівництва, довжина 3-6,5 м, діаметр 14-24 см - 1,024328 м3 Дошки необрізні з хвойних порід, довжина 4-6,5 м, усі ширини, товщина 44 мм і більше, III сорт - 0,8553 м3 Дошки необрізні з хвойних порід, довжина 4-6,5 м, усі ширини, товщина 44 мм і більше, IV сорт - 0,0471585 м3 Болт М16*60 – 520 шт Шайба М16 – 520 шт Гайка М16 – 520 шт Ґрунт ГФ-021 - 17,94 л Ксилол - 1,95 л Натрій кремнієфтористий технічний, I сорт - 0,05 т Емаль антикорозійна ПФ-115 сіра - 0,0609 т Емаль антикорозійна ПФ-115 жовта - 0,021 т Масило солідол жировий, марка солідол "Ж" - 0,0070333 т Пропан-бутан технічний - 79,49932 м3 </p>

№ роз-ділу	Найменування розділу	Зміст
		<p style="text-align: center;">2. Роботи з електричної частини</p> <p>2.1 Перелік ТМЦ, що входить в комплект поставки замовника: Оповіщувач ДУЕТ С-03-С-220 – 15 шт Світлофор LED 120мм 8 w 220В – 8 шт Стяжки кабельні металеві 7,9х680 - 5 комплектів Кисень технічний газоподібний - 6,5205 м3 Гофра 16 – 50 м Гофра 25 – 50 м Трос 5мм – 300 м Електроди, діаметр 4 мм, марка Е46 - 0,009798 т Кутик 40х40х4 – 0,55 т Ел-двиг. АО 82-6 40 1000 ІМ1081 – 2 шт Ел-двиг. ВАО 52-6 7,5 кВт/ч 1000 об/мин – 1 шт Контактор КТ-6033 – 2 шт Контактор КТ-6023 – 2 шт Перетворювач АТТВ650D15N4 – 1 шт Вимикач TERESAKI S250-NJ250 – 2 шт Затискач для тросу дуговий 5 мм – 50 шт Вимикач TERESAKI DS06C10006 16A1P – 5 шт Кінцевий вимикач КУ 701 – 25 шт Кінцевий вимикач ВК 300 – 10 шт Анкер SRTR M8/10х80 – 450 шт Дзвоник ЗВП-220 – 10 шт Світильник НСП 18ВЕХ 200-111 – 60 шт Прожектор LED 100 – 20 шт Лампа Bellson Led 30w E27 – 80 шт Розподільча коробка 100х100 – 100 шт Пост ПКУ-15-19-121-54 – 2 шт Пускач ПМЕ-211 220В – 4 шт Пускач ПМЛ-1110 220В – 4 шт Коробка прохідна ПК 400х400х200 – 2 шт Вимикач TERESAKI DS06C10006 6A1P – 2 шт Датчик світла ФР601 – 2 шт Кабель КГ 3х6+1х4 – 200 м Кабель КГ3х16+1х10 660В – 200 м Дрот ПВС3х6+1х4 – 200 м Дрот ПВС3х2,5 – 200 м Кабель КГНВ-М 12х2,5 – 300 м Кабелі КГ3х35+1х16 660 В – 10 м Кабель АВВГ 3х50+1х25 1000В – 400 м Наконечники кабельні 70-12.5-13.5-А – 50 шт Наконечники кабельні 35-10.5-9.5-М – 30 шт</p> <p>2.2 Перелік ТМЦ, що входить в комплект поставки підрядника: Полоса СтЗпс 40х4 – 0,14 т Реле швидкості РС-67 – 1 шт Датчик швидкості ДКС – 1 шт Ізолента ПВХ т 0,005 Круги армовані абразивні відрізнi, діаметр 180х3 мм - 0,1035 шт Круги армовані абразивні зачисні, діаметр 180х6 мм - 0,20148 шт Болт М10х50 8.8 - 0,002 т Гайка М10 - 0,0004 т Пропан-бутан технічний - 1,0143 м3</p>


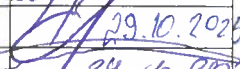
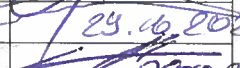


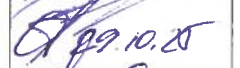
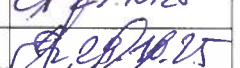
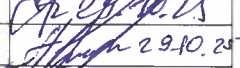
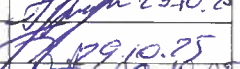
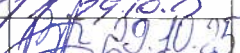
№ розділу	Найменування розділу	Зміст
3.2	Додаткові вимоги	Узгодження цін на ТМЦ Підрядника із Замовником у встановленому на підприємстві порядку
3.3	Вимоги до документації на ТМЦ	Документація на обладнання повинна бути українською мовою на паперовому носії: <ul style="list-style-type: none"> • паспорт на обладнання; • сертифікати відповідності, передбачені законодавством України для даного ТМЦ; • інструкція до застосування; • техогляд (за вимогою замовника); • гарантійний талон; • 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 (піктограми), 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"> • 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. • відповідати вимогам нормативно-правових актів України до сигналізації (світлової і звукової), захисних кожухів і обгороджувальних блокуючих пристроїв, кінцевих вимикачів.
3.7	Необхідність навчання персоналу	Наявність усіх необхідних посвідчень для проведення повного комплексу робіт: <ul style="list-style-type: none"> • дозвіл/декларація на виконання робіт згідно з переліком Постанови від 30.09.22 №1107; • посвідчення у працівників на виконання робіт підвищеної небезпеки; • досвід виконання аналогічних робіт на підприємствах коксохімії/металургії; • спеціалісти відповідної кваліфікації.

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
4	Номер інвесторського кошторису, показники розрахунку	<p>Роботи з механічної частини</p> <p>13_ДЦ_РЕМЛКЗ_02-01-01</p> <p>Кошторисна трудомісткість – 23,94041 тис. люд. год.</p> <p>Середній розряд робіт – 4,2 розряд</p> <p>Роботи з електричної частини</p> <p>14_ДЦ_ЛК1_02-01-01</p> <p>Кошторисна трудомісткість – 1,0927 тис. люд. год.</p> <p>Середній розряд робіт – 4,6 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"> — опис технології проведення робіт; — відомість поставки ТМЦ, машин, механізмів та послуг; — гарантійні показники; — графік реалізації проекту (з зазначенням тривалості кожного етапу, в тому числі оформлення ПОР, ПВР, тощо); — референц-лист виконуваних робіт
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"> — ТМЦ підрядника для виконання БМР – окремо по механічній частині та окремо по електричній частині; — будівельно-монтажні роботи – окремо по механічній частині та окремо по електричній частині; <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 цеху	Баранник Ростислав Віталійович	 29.10.25
Начальник ділянки коксортування	Васильєв Олександр Сергійович	 29.10.25

Лист узгодження

Структурний підрозділ, посада	Прізвище, ім'я, по-батькові	Підпис, дата
Директор з виробництва	Кизило Віталій Олександрович	 29.10.2025
Директор з ОП, ПБ та Е	Рибкін Руслан Володимирович	 29.10.2025
Головний механік ВГМ	Червинський Дмитро Анатолійович	 29.10.2025
Головний енергетик ВГЕ	Кадук Денис Анатолійович	 29.10.2025
Начальник інвестиційного відділу	Губанов Дмитро Андрійович	 29.10.2025
Провідний фахівець з капітального будівництва	Рибка Сергій Сергійович	 29.10.25
Начальник ПКВ	Калашніков Костянтин Юрійович	 29.10.25
Начальник ВН та ДО	Старостін Олександр Сергійович	 29.10.25
Начальник коксового цеху	Баранник Ростислав Віталійович	 29.10.25
Менеджер проєкту	Васильєв Олександр Сергійович	 29.10.25

