ПРИВАТНЕ АКЦІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО
«ЮЖКОКС»

ЗАТВЕРДЖУЮ:
Директор з інжинірінгу
А.І. Милов

«07» 08 2026 р.

ТЕХНІЧНЕ ЗАВДАННЯ

на виконання

з ревізії вузлів анкеражу коксової батареї №5, №6, №7

На 7 аркушах

м. Кам'янське 2026р.

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

Табл. 1

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
1	**Загальні відомості**	
1.1	Назва та місцезнаходження об'єкта, дані про замовника	Дніпропетровська обл. м.Кам янське., вул. Вячіслава Чорновіла,1, - ПрАТ « ЮЖКОКС» коксовий цех
1.2	Обсяг виконуваних робіт, ступінь зносу	1. Розробка і узгодження ПОР підрядником на проведення робіт. 2. Підрядник перед початком ремонту надає референції на подібні види ремонту. 3. Підрядник перед початком ремонту надає узгоджений графік виконання робіт з Замовником. 4. Терміни провеження робіт: з 01 жовтня 2026 року по 01 червня 2027 року 5. Режим праці: – денний, 5 діб на тиждень. 6. Кількість бригад – 3 ремонтних ланки чисельністю – 4 працівника (1 працівник - ектрозварювальник; 1 працівник – газорізник; 2 працівника – монтажники) ; за узгодженням з керівництвом підприємства допускається збільшення кількості ремонтних ланок і зміна чисельності особового складу ланки. Технічне завдання розроблено з метою виконання робіт по відновленю працездатності армуючого обладнення коксових батарей з машинної і коксової сторін. Об'єми робіт: Ревізія або регулювання вузлів анкеражу: Р, F1, F2, F3, D1, D2, D3 з розвантаженням вузлів, розборкою, чисткою місця встановлення вузла, ревізією та зворотньою збіркою з подальшим навантаженням та регулюванням проміжних та основних вузлів анкеражу до заданих параметрів, ревізія/заміна поперечних стяжок, ревізія траверс. Розвантаження, чистка, збірка та подальше навантеження до заданних параемтрів вузлів поздовжнього анкеражу коксової батареї. Загальний об'єм ремонту – КБ№5: - Ревізія та навантаження вузлів поздовжнього анкеражу: 24шт. - Регулювання вузлів верхнього анкеражу анкерних колон 279шт. - Заміна стяжок поперечного анкеражу: 15шт; - Ревізія або навантаження траверс з машинної сторони: 15шт; - Ревізія або навантаження траверс з коксової сторони: 15шт; - Ревізія або навантаження вузла Р з машинної сторони: 15шт; - Ревізія або навантаження вузла Р з коксової сторони: 15шт; - Ревізія або навантаження вузла F^1 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла F^1 з коксової сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла F^2 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла F^2 з коксової сторони: 13шт; - Ревізія або навантаження вузла F^3 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла F^3 з коксової сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^1 з машинної сторони:

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
		132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^1 з коксової сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^2 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^2 з коксової сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^3 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^3 з коксової сторони: 132шт; **Загальний об'єм ремонту – КБ№6:** - Ревізія та навантаження вузлів поздовжнього анкеражу: 24шт. - Регулювання вузлів верхнього анкеражу анкерних колон 279шт. - Заміна стяжок поперечного анкеражу: 15шт; - Ревізія або навантаження траверс з машинної сторони: 15шт; - Ревізія або навантаження траверс з коксової сторони: 15шт; - Ревізія або навантаження вузла Р з машинної сторони: 15шт; - Ревізія або навантаження вузла Р з коксової сторони: 15шт; - Ревізія або навантаження вузла F^1 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла F^1 з коксової сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла F^2 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла F^2 з коксової сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла F^3 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла F^3 з коксової сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^1 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^1 з коксової сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^2 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^2 з коксової сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^3 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^3 з коксової сторони: 132шт; **Загальний об'єм ремонту – КБ№7:** - Ревізія та навантаження вузлів поздовжнього анкеражу: 24шт. - Ревізія або регулювання вузлів верхнього анкеражу анкерних колон : 274шт. - Заміна стяжок поперечного анкеражу: 10шт; - Ревізія або навантаження траверс з машинної сторони: 10шт; - Ревізія або навантаження траверс з коксової сторони: 10шт; - Ревізія або навантаження вузла F^1 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла F^1 з коксової сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла F^2 з машинної сторони: 132шт;

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
		- Ревізія або навантаження вузла F^2 з коксової сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла F^3 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла F^3 з коксової сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^1 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^1 з коксової сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^2 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^2 з коксової сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^3 з машинної сторони: 132шт; - Ревізія або навантаження вузла D^3 з коксової сторони: 132шт;
1.3	Призначення й мета робіт	Відновлення працездатності вузлів поперечного анкеражу.
1.4	Характеристика об'єкта	Коксова батрея має 65 камер коксування. Проєктна потужність коксової батареї по коксу 6% вологості - 491,0, тис.тон. Коксова батарея №5,6,7 має наступні відхилення: - Розриви поперечних анкерних стяжок; - Перекосу траверс верхнього вузла; - Відсутність заданих навантажень на проміжних вузлах; - виступ стяжок з пазів поверх батареї; - Згинання хвостовиків, стяжок і траверс вузлів поперечного анкеражу; - Відсутність заданих навантажень на вузлах поздовжнього анкеражу. що робить неможливим безпечно експлуатувати камери коксування і виробляти кокс в проєктной потужності.
2	**Будівельно-монтажні (та пуско-налагоджувальні) роботи**	
2.1	Вимоги до технічного забезпечення Підрядника	Необхідність у підрядника наявності власного обладнання, інструмента і пристосування для виконання робіт, в тому числі: вежі Тура, вантажопід'ємні механізми, навантажувачі та транспорт, який відповідає вимогам нормативно-правових актів з ОП. Наявність обручених фахівців с досвідом на проведення подібних робіт та придатних до виконання робіт за посадою згідно висновків медичних оглядів.
2.2	Вимоги до кваліфікації Підрядника	Наявність усіх необхідних посвідчень у виконавця для проведення повного комплексу робіт: • протоколів перевірки знань з питань ОП робітників та посвідчень з перевірки знань за НПАОПами у керівників; • кваліфікаційні посвідчення за професією; • медогляд, у відповідності до професій працівників виконавця; • внутрішнього положення підрядної організації про проведення навчання та перевірку знань з ОП, ПБ та Е • Надавати договір або наказ про працевлаштування всіх працівників
2.3	Вимоги з охорони праці, промислової безпеки та забезпечення охорони навколишнього се-	Роботи виконуються згідно вимог Положення Забезпечення безпеки робіт, що виконуються виконавцем та вимог згідно законодавства При виконанні робіт підвищеної небезпеки згідно з переліком Постанови від 30.09.22 №1107 виконавець надає дозвіл/декларацію на виконання робіт.

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
	редовища при виконанні будівельно-монтажних робіт	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. Виконавець розроблює 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. При роботі з інструментами та пристосуваннями: • 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 наряду-допуску. Самостійне підключення електрообладнання заборонено. При виконанні робіт на висоті: • застосовуються повірені лямочні запобіжні пояси з двома пасками безпеки, • застосовуються помості та риштування, вишки-Тура заводського виробництва з обов'язковою наявністю паспорта. При виконанні пожежовибухонебезпечних робіт: • робочі місця обладнані первинними засобами пожежогасіння (вогнегасники, кошма, вода , пісок); При виконанні газонебезпечних робіт: • робочі місця обладнані первинними засобами пожежогасіння (вогнегасники, кошма, вода , пісок); • працівниками, які виконують роботу застосовуються індивідуальні газоаналізатори (на кожного працівника); Загальні вимоги: • огородження 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 клітях встановленого зразку; • балони зі стисненими газами транспортуються спеціальними промаркованими візками встановленого зразку. 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).
2.4	Додаткові вимоги до БМП	Врахувати виконання робіт на діючої коксової батареї з циклічністю виробництва.

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
2.5	Додаткові вимоги до ПНР	Не потрібно
2.6	Нормативний документ, на підставі якого має контролюватись якість планованих робіт	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. • Підрядник щомісяця направляє до відділу головного механіка і начальника цеху перелік необхідних ТМЦ на наступний (майбутній) місяць, погоджений фахівцями КЦ ПрАТ «ЮЖКОКС».
2.7	Вимоги з надійності, гарантійним строкам експлуатації	Гарантія від Виконавця становить 12 місяців на завершені монтажні та слюсарні роботи з моменту здачі навантажень на вузли замовнику.
2.8	Терміни виконання робіт	З 01.02.2027 по 31.12.2027р.
3	**Поставка обладнання й ТМЦ**	
3.1	Комплектність ТМЦ придбаний замовником та підрядником	**ТМЦ замовника на одну батарею:** згідно з наданою кошторисною документацією. **ТМЦ підрядника на одну батарею:** Круги абразивні відрізні 180*3мм-1шт; круги абразивні зачисні 180*6мм-1шт; пружина Dср=92мм, Но=190мм-15шт; пружина Dср=163мм, Но=195мм-15шт; пружина Dср=96мм, Но=180мм-220шт; пружина Dср=92мм, Но=190мм-220шт; пропан 4,3м^3
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: • паспорт на обладнання; • сертифікати відповідності, передбачені законодавством України для даного ТМЦ;
3.4	Вимоги з технічного обслуговування, ремонту і зберігання	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 з охорони праці, промислової безпеки та забезпечення охорони навколишнього середовища	У випадку придбання обладнання підвищеної небезпеки, воно повинно відповідати нормативно-правовим актам України. • відповідати НПАОП 27.5-6.01-79 система Бірки на підприємствах і в організаціях чорної металургії. Основні положення. Порядок застосування. • відповідати вимогам нормативно-правових актів України до сигналізації (світлової і звукової), захисних кожухів і обгороджувань, блокуючих пристроїв, кінцевих вимикачів.
3.6	Додаткові вимоги	Не потрібно
3.7	Необхідність навчання персоналу	Наявність усіх необхідних посвідчень для проведення повного комплексу робіт: • дозвіл/декларація на виконання робіт згідно з переліком Постанови від 30.09.22 №1107; • посвідчення у працівників на виконання робіт підвищеної небезпеки; • досвіду виконання аналогічних робіт на підприємствах коксохімії/металургії;

№ розділу	Найменування розділу	Зміст
4	Номер інвесторського кошторису, показники розрахунку	
5	Вимоги до технічної пропозиції постачальника	Виконавць в технічних пропозиціях зобов'язаний надати наступну інформацію: — 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	Комерційну пропозицію надати з поділом вартості на складові, в тому числі: — ТМЦ підрядника для виконання БМР; — будівельно-монтажні роботи. Обов'язкова вимога - вказівка умов поставки, умов оплати.

Список відповідальних виконавців

Структурний підрозділ, посада	Прізвище, ім'я, по-батькові	Підпис, дата
Коксовий цех, начальник коксового цеху	Баранник Р.В.	04.08.26
Заступник начальника цеху з ГГтаО	Слесарь І.М.	04.08.26

Лист узгодження

Структурний підрозділ, посада	Прізвище, ім'я, по-батькові	Підпис, дата
Директор з виробництва	Кизило В.О.	
Директор з ОП, ПБ та Е	Рибкін Р.В.	06.08.26
Головний механік	Червинський Д.А.	06.08.26
Начальник ВОП	Олійник О.В.	
Начальник коксового цеху	Баранник Р.В.	04.08.26