



**ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ХЕРСОНСКИЙ СУДОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»**

Карантинный остров, 1, г. Херсон, 73019, тел. (0552) 27-00-80, факс 27-00-80
E-mail: alexander.zlatov@kherson-shipyard.com, <http://kherson-shipyard.com> *Код ЕГРПОУ - 14308500*

« 04 » марта 2013 г. № 708/06-394п

На № _____ от « _____ » 2013 г.

Руководителю организации!

Прошу Вас рассмотреть возможность выполнить ремонтные работы с применением сварки по устранению замечаний экспертных обследований следующих порталных кранов:

Портальный кран КПМ-15 «Кировец» год выпуска 1963, зав.№2797, инв.№2444800 (прилагается схема расположения дефектов, повреждений и отказов).

1. Трещина L=100мм сварного шва соединения частей профильной части хобота, с правой стороны в районе перехода в прямолинейную часть (пункт №1).

2. Скопление продуктов коррозии и сквозное коррозионное повреждение площадки обслуживания концевых блоков хобота, в передней правой ее части (пункт №53).

Ремонт произвести согласно требований чертежа №161.0720.2170 К СХ (прилагается).

Требования к Подрядчику:

1. Наличие разрешения на право выполнения ремонтных работ с применением сварки на г/п кранах.

2. Аттестованный сварщик на право выполнения работ по ремонту г/п кранов, имеющий разрешение на высотные работы.

3. Разрешение на высотные работы.

4. Работы выполняются из материалов Подрядчика.

В коммерческом предложении, которое прошу направить по факсу (0552)-27-00-80 или по электронному адресу alexander.zlatov@kherson-shipyard.com, прошу сообщить:

— Цену за выполненные работы с НДС.

— Условия оплаты.

— Срок выполнения работ.

— Гарантия выполненных работ.

Ваше решение прошу сообщить до **07.03.2013 г.**

Приложение: схема расположения дефектов, повреждений и отказов – 1 лист;
чертеж №161.0720.2170 К СХ – 1 лист.

С уважением,
Начальник отдела договоров

А.Г. Златов

тел.(0552) 27-00-80



QMS ISO 9001
Certified by RSRD



EMS ISO 14001
Certified by RSRD



Итого до 07.03.2013 г.

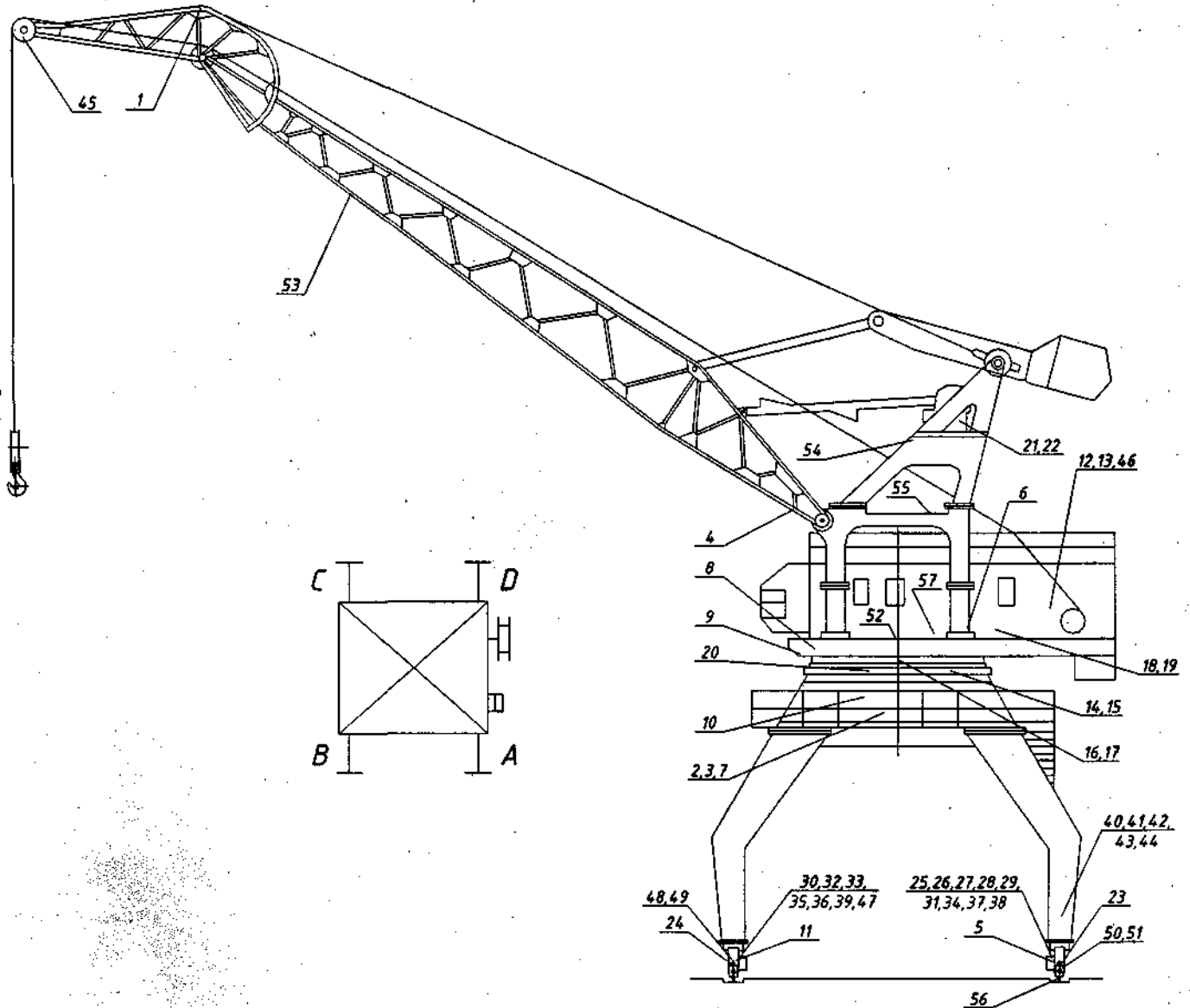
Приложение 14
к экспертному заключению от __. __. 2012г
№ 22460848.3592-09-ОД-359.12

Заказчик: ПАО «Херсонский
Судостроительный Завод»

СХЕМА

расположения дефектов, повреждений и отказов

крана «КПМ-15», рег. № 3592
(тип, модель)



Схему составил

Схему проверил

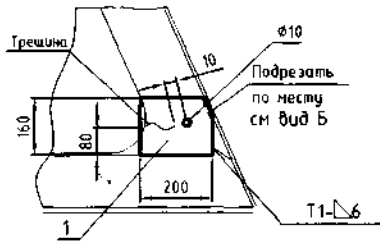
СЕТЦ «ДІАЛОБ»
ФАХІВЕЦЬ
з неупередженою контролю
рівня безпеки об'єкта-11

Спеціалізований
експертно-технічний центр
фірма «ДІАЛОБ»
ХІТЧИЙ ЕКСПЕРТ

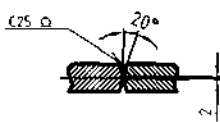
Бурлаченко А.А.
(подпись, инициалы; фамилия)

Герщук С.С.
(подпись, инициалы; фамилия)

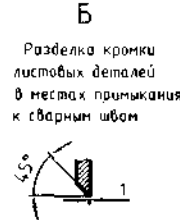
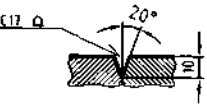
Ремонт трещины по п 2



Разделка трещины под сварку по п 1, 2, 23

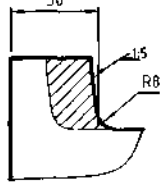


Разделка трещины под сварку по п 3, 14, 15, 40, 50

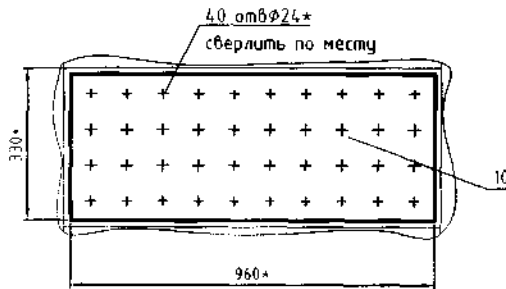


- 1 На выполнение работ оформить наряд-допуск с указанием требований к организации работ и мерам безопасности.
- 2 Ремонт трещин по п. 1, 2, 23:
 - выплавить газом шов до основного металла на длину, превышающую трещину на 40 мм,
 - сверлить отв. diam 8мм на расстоянии 10 мм от конца трещины.
 - разделать кромки согласно чертежу.
 - заварить швом С17, С25 с перекрытием концов основного шва;
 - зачистить шов с плавным переходом к основному металлу
- 3 Заваривать швы в местах примыкания к сварным швам
 - 3.1 удалить дефектный участок шва до основного металла с перекрытием 40 мм.
 - 3.2 перезаварить шов с перекрытием концов основного шва.
 - 3.3 приварить накладки согласно чертежу.
- 4 Сварка ручная электродуговая. Сварные швы по ГОСТ 5264. Сварку производить электродами УОНИ 13/55 ГОСТ 9466. Допускается применение электродов S-7016H "Hyundai".
- 5 Сварку должен производить дипломированный сварщик, аттестованный в соответствии с "Правилами аттестации сварщиков" ДНАО 0.00-1.16-96
- 6 Остальные технические требования по ДНАО 0.00-1.03-02, и по технологической инструкции 17106.00.00: "Ремонт металлоконструкций 2/л кранов и подьемников"
- 7 Отремонтированные участки покрыты грунтом ФЛ-03К ГОСТ 9709
- 8 Накладку реборд по п. 24 производить электродами УОНИ 13/55 ГОСТ 9466 согласно чертежу. Допускается применение электродов S-7016H "Hyundai".

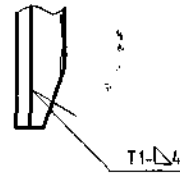
Восстановление реборды крановых колес (п. 31)



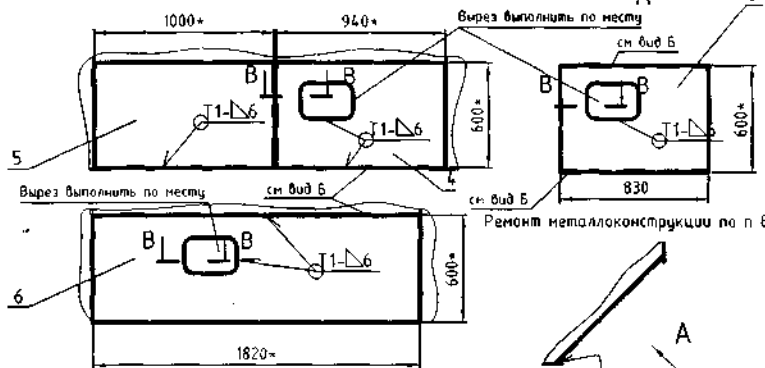
Ремонт по п 7



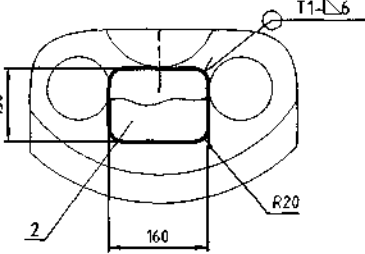
Ремонт по п 51



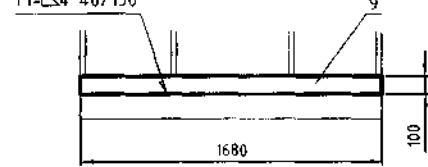
Ремонт металлоконструкции по п 8



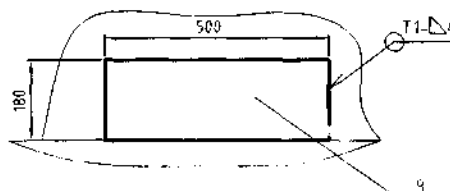
Ремонт по п 23



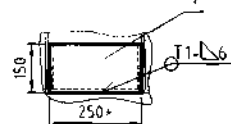
Ремонт по п 53



Ремонт по п 57



Ремонт по п 9



- 9 Заваренные трещины подвергнуть контролю согласно п 3.3.3.10 Технологической инструкции 17100.00.000
- 10 Ремонт по п. 6, 10, 55 вычистить ржавчину, загрунтовать.
- 11 Дефект по п 52 вычистить ржавчину, заварить.
- 12 Дефект по п 11 вычистить ржавчину, заварить швом T1-D4
- 13 * Размеры уточнить по месту

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
				Лист 8 А ГОСТ 19903		
		1		160x200	2	2,0 кг
		2		150x160	1	1,4 кг
		3		600x830	2	31,3 кг
		4		600x940	1	35,4 кг
		5		600x1000	1	37,7 кг
		6		600x1820	1	68,6 кг
		7		150x250	1	2,4 кг
				Лист 4 А ГОСТ 19903		
		8		160x500	2	2,5 кг
		9		100x1680	1	5,3 кг
		10		Лист 16 А ГОСТ 19903		
				330x960	1	39,8 кг

161.0720.2170 К СХ

№	Имя	Фамилия	Подпись	Дата	Лист	Масштаб	Масштаб
Резерв	Иванов	Иванов					
Грив	Дорожников						
Копия							
Лист							