



## 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](mailto:alexander.zlatov@kherson-shipyard.com), <http://kherson-shipyard.com> \*Код ЕГРПОУ - 14308500\*

« 04 » марта 2013 г. № 708/06-395п.

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-30 «Кировец» год выпуска 1969, зав.№3939, инв.№2444690 (прилагается схема расположения дефектов, повреждений и отказов).

1. Местная деформация,  $L=200\text{мм}$  при  $f=20\text{мм}$ , полки правого раскоса передней плоскости стрелы в первой клетке вверх от корней (пункт №7).
2. Местная деформация,  $L=200\text{мм}$  при  $F=50\text{мм}$ , полки раскоса задней плоскости хобота под шарниром хобот стрела (пункт №8).
3. Скопление продуктов коррозии и сквозное коррозионное повреждение стенок и полок продольных балок хобота в карманах под шарнирами «хобот-стрела» составляет 20-30% начальной толщины металла (пункт №9).
4. Коррозионное повреждение в нижней части проушин отклоняющихся блоков грузовых канатов на оголовке колонны составляет 20-30% начальной толщины металла (пункт №10).
5. Коррозионное повреждение в нижней части внутренней стенки кронштейна левого шарнира «коромысло подвижного противовеса-колонна» в районе отклоняющихся блоков ОГП составляет до 30% начальной толщины металла (пункт №11).
6. Щелевая распирающая коррозия с отгибом кромок до  $b=2,0\text{мм}$ , косынок переднего крепления правого раскоса и заднего крепления левого раскоса поперечного набора стрелы во 2-й клетке вверх от корней (пункт №12).
7. Щелевая распирающая коррозия с отгибом кромок  $b=2,0-3,0\text{мм}$ , косынок крепления раскосов поперечного набора на уровне 7-ой и 8-ой снизу поперечных стяжек стрелы (пункт №13).
8. Щелевая распирающая коррозия с отгибом кромок до  $b=5,0\text{мм}$ , косынок крепления левого раскоса передней плоскости стрелы и правого раскоса задней плоскости стрелы в нижней их части на уровне площадки обслуживания концевых блоков хобота (пункт №14).
9. Щелевая распирающая коррозия с отгибом кромок до  $b=5,0\text{мм}$ , косынок соединения раскосов задней плоскости хобота в 1-й клетке вниз и 1-й клетке вверх от шарниров «хобот-стрела» (пункт №15).
10. Щелевая распирающая коррозия с отгибом кромок до  $b=5,0\text{мм}$ , внутренних и наружных стяжек стоек хобота в районе шарнира «хобот-стрела» (пункт №16).
11. Щелевая распирающая коррозия с отгибом кромок  $b=8,0-9,0\text{мм}$ , в креплении стоек и в соединении частей балок задней плоскости хобота в районе шарнира «хобот-стрела» (пункт №17).
12. Трещины (2шт.),  $L_{1.2}=20-100\text{мм}$ , сварных швов по месту ремонта крепления "зубчатого полотна к нижней полке правой рейки в районе 36-го зуба (пункт №25).
13. Трещины (2шт.),  $L_{1.2}=300-500\text{мм}$ , сварных швов приварки зубчатых полотен к нижним полкам реек механизма в передней их части (пункт №26).
14. Неудовлетворительное состояние наружного трапа на стреле:
  - деформация леерного ограждения трапа в нижней его части;
  - деформация трапа;
  - сквозное коррозионное повреждение трубы леерного ограждения наружного трапа на стреле в нижней его части (пункт №69).
15. Многочисленные щелевые распирающие коррозии с отгибом кромок до  $b=5,0\text{мм}$ , в креплении ступеней 1-го и 2-го трапов на стреле (пункт №72).
16. Щелевая распирающая коррозия с отгибом кромок  $b=5,0-6,0\text{мм}$ , кронштейна крепления площадки обслуживания концевых блоков хобота к главным поясам передней плоскости стрелы (пункт №73).

17. Щелевая распирающая коррозия с отгибом кромок  $b=2,0-4,0$ мм, в нижних креплениях стоек трапа на хоботе (пункт №74).

18. Щелевая распирающая коррозия с отгибом кромок  $b=3,0-6,0$ мм, кронштейна крепления переходной площадки на хоботе (пункт №75).

19. Щелевая распирающая коррозия с отгибом кромок до  $b=3,0$ мм, в верхнем креплении наружного трапа на стреле (пункт №76).

20. Щелевая распирающая коррозия с отгибом кромок  $b=2,0-5,0$ мм, в креплениях стоек леерного ограждения 2-й снизу переходной площадки на стреле (пункт №77).

Ремонт произвести согласно требований чертежа №161.0720.2160СХ (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](mailto: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 №161.0720.2160СХ – 1 лист.

С уважением,  
Начальник отдела договоров

тел.(0552) 27-00-80

А.Г. Златов



QMS ISO 9001 EMS ISO 14001  
Certified by RSRD Certified by RSRD



Приложение 14

к экспертному заключению от \_\_. \_\_. 2012г.

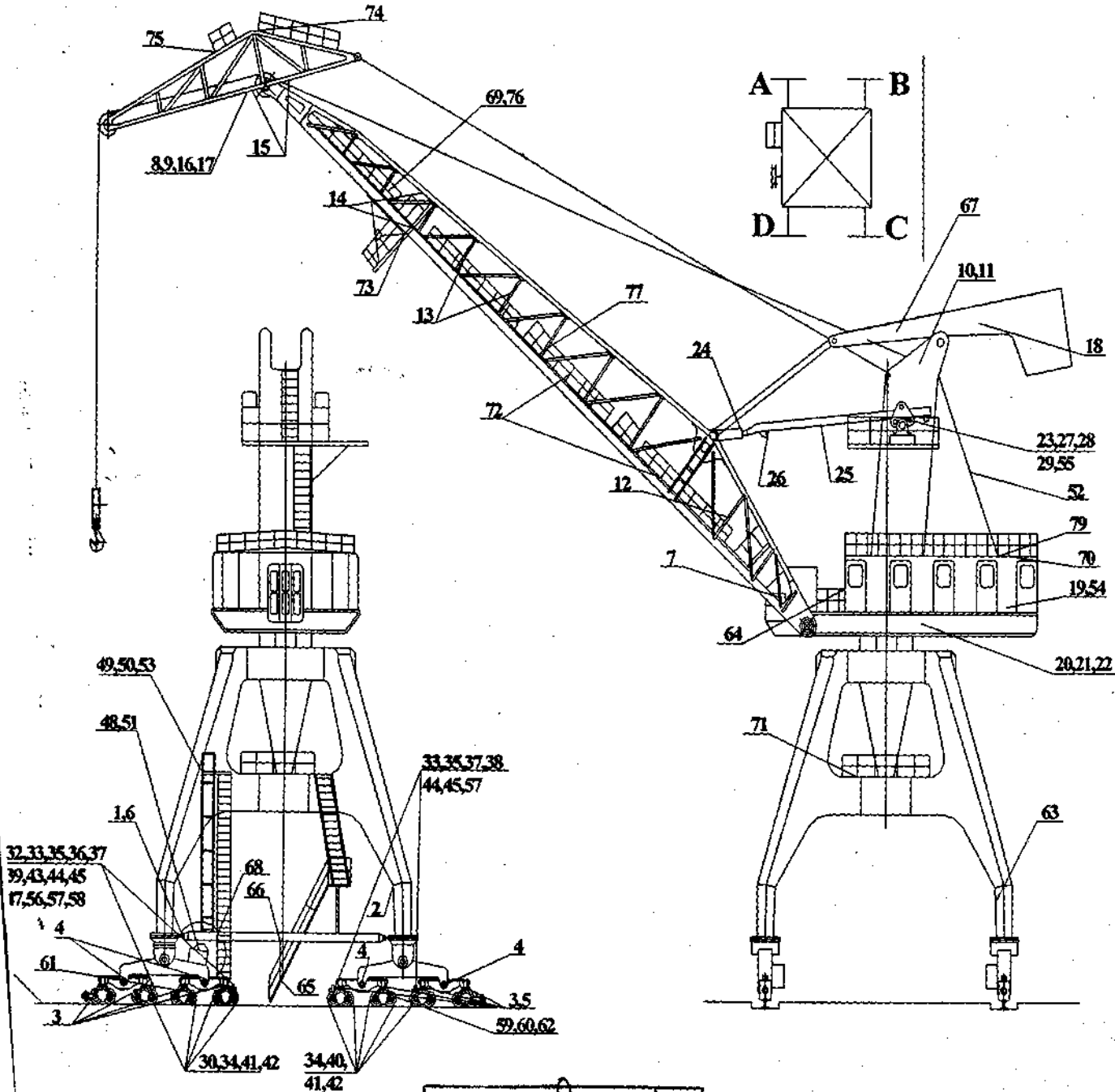
№ 22460848.5088-09-ОД-362.12

Заказчик: ПАО «Херсонский Судостроительный Завод»

СХЕМА

расположения дефектов, повреждений и отказов

крана «КПМ 30», рег. № 5088  
(тип, модель)



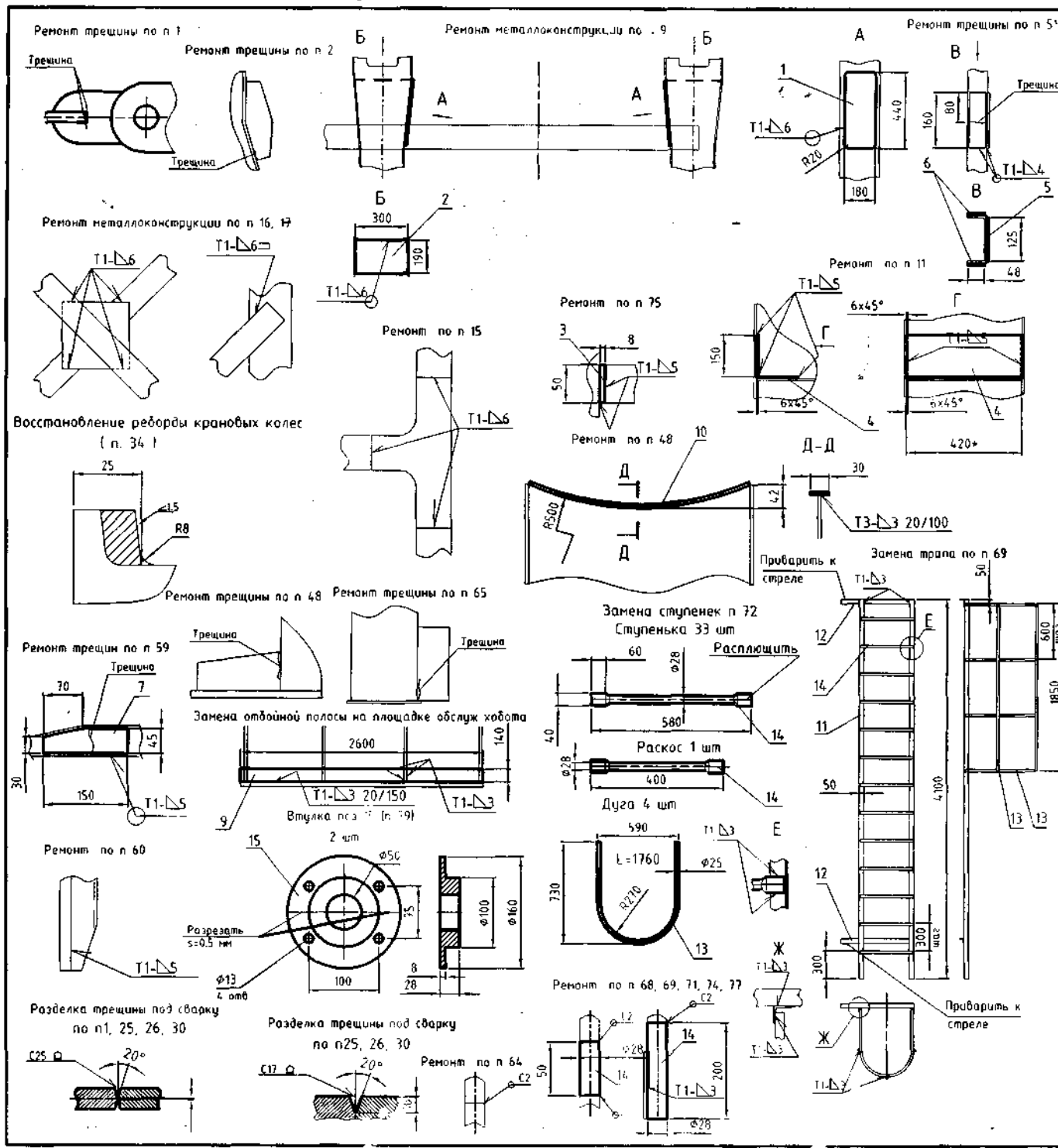
у составил

у проверил

СЕТЦ «ДІАЛОБ» ФАХІВЕЦЬ з неупередженою контролю систем надійності // Спеціалізація	1
експертно-технічний центр фірма «ДІАЛОБ» ХІЩИНІЙ ЕКСПЕРТ	9

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

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



- При выполнении работ оформите журнал-допуск с указанием требований к организации работ и мерам безопасности.
- Ремонт трещин по п. 1, 25, 26, 30.
  - выпилить газом шов до основного металла на длине, превышающей трещину на 40 мм.
  - разделать кромки согласно чертежу.
  - заварить швом С17, С25 с перекрытием концов основного шва;
  - зачистить шов с плавным переходом к основному металлу.
- Заделку трещин по п. 2, 48, 65 производить согласно Технологической инструкции №17100.00.000:
  - 3.1 удалить дефектный участок шва до основного металла с перекрытием 40 мм.
  - 3.2 перепарить шов с перекрытием концов основного шва.
- Сварка ручная электродуговая. Сварные швы по ГОСТ 5264. Сварку производить электродами ЧОНИ 13/55 ГОСТ 9466.
- Сварку должен производить дипломированный сварщик, ответственный в соответствии с "Правилами аттестации сварщиков" ДНАО 0.00-1.16-96.
- Остальные технические требования по ДНАО 0.00-103-02, и по технологической инструкции 17100.00.000 "Ремонт металлоконструкций 2/1 кранов и подъемников".
- Отремонтированные участки покрыть грунтом ФЛ-03К ГОСТ 9109
- Накладки ребер по п. 34 производить электродами ЧОНИ 13/55 ГОСТ 9466 согласно чертежу.
- Заваренные трещины подвергнуть контролю согласно п. 3.3.3.10 Технологической инструкции №17100.00.000.
- Ремонт по п. 12, 13, 34, 70: вычистить ржавчину, загрунтовать.
- Размеры уточнить по месту.

Формат	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<b>Детали</b>		
				Лист 8 А ГОСТ19903		
	1			180x440	2	5 кг
	2			190x300	2	3,6 кг
	3			50x100	2	0,3 кг
				<b>Лист 6 А ГОСТ19903</b>		
	4			150x420*	2	3 кг
	5			125x160	1	1 кг
	6			48x160	2	0,4 кг
	7		Размеры на чертеже	Накладка	3	0,3 кг
	9			Лист 4 ВСт3пс		
	10			140x2600	1	11,5 кг
	11			30x410		0,4 кг
	12			Уголок 50x50x5 ВСт3		
				L=4100	2	15,5 кг
				L=770	2	2,9 кг
				<b>Материалы</b>		
	13			Труба 25x2,5 Ст10	15	21 кг
	14			Труба 28x2,5 Ст10	30	48 кг
	15			Антифриз чугун АСЧ-1 ГОСТ1585	4	кг

161.0720.2160СХ

Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Лист	Масса	Минимум
Разроб	Исполн	Провер	Дата	Лист	Масса	Минимум
Т. конт	Исполн	Провер	Дата	Лист	Масса	Минимум
Исполн	Исполн	Провер	Дата	Лист	Масса	Минимум

Ремонт нормального крана  
КМ 30 по рег. №5088  
(СС)