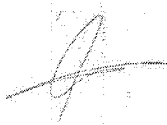


Затверджую:
Директор з інжинірингу ОД ТОВ
"МЕТІНВЕСТХОЛДІНГ"


Стоєв Ігор
Вікторович
(Ihor Stoiev)

І.В.Стоєв
2026р.

ТЕХНІЧНЕ ЗАВДАННЯ

Технічне обслуговування, капітальний ремонт та поточний ремонт вакуум-фільтрів КДФ-90 збагачувальної фабрики

(ЩТО, ТО-1, ТО-2)

обладнання виробництва ТОВ "Бакор-Сервіс" ділянки фільтрації збагачувальної фабрики ПРАТ ЦГЗК у 2027р, що виконуються із залученням ПІДРЯДНИКА.

Замовник: ЗФ ПРАТ «ЦГЗК».

1. Статус роботи: підрядник здійснює інженерно-технічне проведення робіт/послуг щодо своєчасного регламентного технічного обслуговування (ЩТО, ТО-1, ТО-2), запобіжного та аварійного ремонту обладнання, що виконуються ремонтним персоналом Замовника.
2. Мета роботи: Підтримка комплексу обладнання виробництва ТОВ "Бакор-Сервіс" у технічно справному стані шляхом своєчасного проведення робіт/послуг з регламентного, технічного обслуговування (ЩТО, ТО-1, ТО-2, перелік та склад робіт відповідно до рекомендацій виробника обладнання), запобіжному та аварійному ремонтам усіх систем електричних та механічних частин, вузлів та агрегатів обладнання у міжремонтний період;
3. Загальні вимоги до виконання робіт: Реагування ПІДРЯДНИКА на виконання аварійних ремонтів - протягом 3-х годин після виклику уповноваженими особами ЗАМОВНИКА в телефонному режимі з подальшим оформленням письмової заявки за підписом уповноважених осіб протягом 1-го робочого дня;
4. Організація безпечного виконання робіт: виконання підрядною організацією комплексу робіт відповідно до чинного законодавства України, підзаконних актів та внутрішніх вимог ПРАТ «ЦГЗК».

1.ПЕРЕЛІК

робіт з технічного обслуговування, поточного та капітального ремонту механічної частини технологічного обладнання та металоконструкцій, та інших послуг, а саме: виготовлення, доробка, складання вузлів, деталей та обладнання, що виконуються із залученням ПІДРЯДНИКА на ЗФ

Склад робіт з ТО та ремонтів КДФ - 90

№ п/п	Найменування	Норма часу, хвил.								
		Час (хвил)	ЩТО-щоденно		ТО (720-744 мото\год., 1 раз\міс.)		ТО (2100-3000 мото\год или 1 раз\ 3 міс.)		Т2 (6500-7000 мото\год., 1 раз\12 міс.)	
			кіль- ть	разом	кіль- ть	разом	кіль- ть	разом	кіль- ть	разом
1	Підготовка до обслуговування (мийка, очищення)	10	1	10	1	10	1	10	1	10
2	Демонтаж, монтаж захисних кожухів	60			1	60	1	60	1	60
МІШАЛКА										
1	Огляд електродвигуна мішалки	5	1	5	1	5	1	5	1	5
2	Заміна ел.двигуна мішалки	240								
3	Перевірка рівня олії та люфтів редуктора мішалки	4	1	4	1	4	1	4	1	4
4	Заміна олії в редукторі мішалки	40					1	40	1	40
5	Ревізія редуктора мішалки	220					1	220	1	220
6	Заміна редуктора мішалки	120								
7	Огляд-підшипників мішалки	1	2	2	2	2	2	2	2	2
8	Заміна підшипників мішалки	240								
9	Заміна сальникового набивання мішалки	60			1	60	2	120	2	120
ВАЛ										
1	Огляд ел.двигуна валу	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	Заміна електродвигуна валу	260								
3	Перевірка рівня масла та люфтів редуктора валу	10	1	10	1	10				
4	Заміна олії в редукторі валу	60							1	60
5	Ревізія редуктора валу дисків	260					1	260	1	260
6	Заміна редуктора валу дисків	220								
7	Огляд підшипників валу	2	2	4	2	4	2	4	2	4
8	Заміна підшипників валу	1140								

9	Огляд розподільчої головки	2	2	4	2	4	2	4	2	4
10	Ревізія розподільчої головки	180							2	360
11	Заміна розподільчої головки (комплект)	240								
ФІЛЬТРУЮЧІ ЕЛЕМЕНТИ І НОЖІ ДЛЯ ЗНІМУ КЕКА										
1	Огляд керамічних пластин	0,1	180	18	180	18	180	18	180	18
2	Перевірка зазорів керамічних пластин	0,1			180	18	180	18	180	18
3	Заміна керамічних пластин	20			3	60	3	60	3	60
4	Заміна ножів для знімання кеку	15			4	60	4	60	4	60
5	Регулювання зазорів ножів для знімання кеку	15			30	450	30	450	30	450
ЗЛИВ, ВАКУУМ НАСОС, ЗВОРОТНЕ ПРОМИВАННЯ										
1	Огляд донних клапанів	2	3	6	3	6	3	6	3	6
2	Заміна донного клапана	120								
3	Заміна картриджа фільтра вакуум насоса	20			1	20	1	20	1	20
4	Огляд вакуумного насосу	2	1	2	1	2	1	2	1	2
5	Заміна вакуумного насосу	180								
6	Заміна картриджа фільтра зворотного промивання	30							2	60
7	Огляд насоса зворотного промивання	2	4	8	4	8	4	8	4	8
8	Заміна насоса зворотного промивання	180								
ЗМАЩЕННЯ ВУЗЛІВ, при ТО огляд										
1	Підшипників валу	10			2	20	2	20	2	20
2	Підшипників мішалки	10			2	20	2	20	2	20
3	Підшипники розподільної головки	10			2	20	2	20	2	20
4	Разом механічна частина			74		862		1432		1912
ЕЛЕКТРИКА та КВП										
1	Перевірка генераторів	1	15	15	15	15	15	15	15	15
2	Налаштування генераторів	10							15	150
3	Заміна генератора	60							1	60
4	Перевірка випромінювачів	12			16	192	16	192	8	96
5	Заміна випромінювача	60							8	480
6	Перевірка витратоміра гідроуцілення мішалки/вакуум насоса	2	3	6	3	6				
7	Заміна витратоміра гідроуцілення мішалки/вакуум насоса	30					2	60	2	60

Кислотна станція

Склад робіт по ТО і ремонтам 1 одиниці кислотної станції										
№ п/п	Найменування	час(мін)	Норма часу . Мін.							
			ЕТО-щодня		ТО (1 раз в місяці) 7200-744 мото/час.1 раз в місяць		Т1 (один раз в 3 місяця) 2100-3000 мото/час. Раз в 3 міс.		Т2 (Один раз в 12 місяців)6500-7000 мото час. 1 раз в 12 міс.	
			кількість	разом	кількість	разом	кількість	разом	кількість	разом
1	Підготовка до обслуговування(мийка, очищення) НАСОСИ І КЛАПАНА	5	1,0	5,0	1,0	5,0	1,0	5,0	1,0	5,0
1	Перевірка клапанів тиску									
2	Регулювання клапанів тиску									
3	Огляд кислотного насосу	5	2,0	10,0	2,0	10,0	2,0	10,0	2,0	10,0
4	Заміна кислотного насосу	60								
5	Регулювання кислотного насосу	10			2,0	20,0	2,0	20,0	2,0	20,0
6	Ревізія кислотного насосу	90							2,0	180,0
7	Огляд трубок подачі кисню									
8	Заміна трубок подачі кисню									
9	Перевірка рівня масла кислотного насосу	1	2,0	2,0						
10	Заміна масла кислотного насоса	20			2,0	40,0	2,0	40,0	2,0	40,0
	Разом механічна частина			17,0		75,0		75,0		255,0
	Електрика і КИП									
11	Перевірка датчика потоку	3	1,0	3,0	1,0	3,0	1,0	3,0		
12	Заміна датчика потоку	15							1,0	15,0
13	Перевірка датчика рівня	2	2,0	4,0	2,0	4,0	2,0	4,0		
14	Заміна датчика рівня	30							2,0	60,0
	Разом електрика и КИП			7,0		7,0		7,0		75,0
	КОМПРЕСОР ПОВІТРЯ									
15	Огляд компресора									
16	Заміна, підлив масла									
17	Ревізія компресора									
18	Заміна компресора									
19	Огляд пневмоклапанів									
	Разом пневмосистема			0,0		0,0		0,0		0,0
	Ємності									
20	Огляд лінії з'єднань та кранів	3	1,0	3,0	1,0	3,0	1,0	3,0	1,0	3,0
22	Огляд ємностей подачі кислоти	1	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
	Разом ЄМНОСТІ			4,0		4,0		4,0		4,0
	ВСЬОГО ТО В МІН			28,0		86,0		86,0		334,0
	СВЬОГО.ТО В ЧАС			0,47		1,43		1,43		5,57
	Тех.спеціаліст			0,47		1,43		1,43		5,57
	Інженер служби сервісу/АСУТП			0,00		0,67		0,67		4,92
	Інженер служби сервісу - ТБ			0,23		0,72		0,72		2,78

Фільтратна станція

Склад робіт по ТО 1 одиниці Фільтратної станції										
№ п/п	Найменування	Норма часу . Мін.								
		час (мін)	ЕТО-щодня		ТО (1 раз в місяць) 7200-744 мото/час.1 раз в місяць		Т1 (один раз в 3 місяця) 2100- 3000 мото/час. Раз в 3 міс.		Т2 (Один раз в 12 місяців)6500- 7000 мото час. 1 раз в 12 міс.	
			кол-во	ИТОГО	кол-во	ИТОГО	кол-во	ИТОГО	кол-во	ИТОГО
1	Підготовка до обслуговування(мийка, очищення) НАСОСИ І КЛАПАНА	10	1,0	10,0	1,0	10,0	1,0	10,0	1,0	10,0
5	Огляд фільтратного насоса	5	6,0	30,0						
6	Ревізія фільтратного насоса	180			6,0	1080,0				
7	Заміна фільтратного насоса Разом механічна частина Електрика і КИП	120		40,0		1090,0	6,0	720,0	6,0	720,0
8	Перевірка датчика потоку	1	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0		
9	Заміна датчика потоку	20							1,0	20,0
10	Перевірка датчика рівня	1	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0		
11	Заміна датчика рівня Разом електрика и КИП ЛІНІЯ ВІДВОДУ ФІЛЬТРАТУ	10		4,0		4,0		4,0		50,0
12	Огляд лінії з'єднань та кранів	10	1,0	10,0	1,0	10,0	1,0	10,0	1,0	10,0
13	Огляд гідрозатвору	5	1,0	5,0	1,0	5,0	1,0	5,0	1,0	5,0
14	Перевірка ємностей накопичення на забруднення	5	4,0	20,0	4,0	20,0	4,0	20,0	4,0	20,0
15	Чищення ємностей Разом лінія відведення фільтрату	60		35,0		275,0		275,0		275,0
	ВСЬОГО ТО В МІН			79,0		1369,0		1009,0		1055,0
	ВСЬОГО:ТО В ЧАС			1,32		22,82		16,82		17,58
	Тех.спеціаліст			1,32		22,82		16,82		17,58
	Інженер служби сервісу/АСУТП			0,00		18,00		12,00		12,83
	Інженер служби сервісу - ТБ			0,66		11,41		8,41		8,79

2.УМОВИ

виконання комплексу послуг з технічного обслуговування, поточного та капітального ремонту технологічного обладнання ЗФ та інших послуг, а саме: виготовлення, доробка, складання вузлів, деталей та обладнання, що виконуються із залученням ПІДРЯДНИКА.

1. Роботи виконуються на території «ЗАМОВНИКА».

2. Умови виконання робіт:

- ділянка з діючим обладнанням, що відноситься до об'єктів підвищеної небезпеки;
- запиленість, підвищена вологість, шум, обмежені умови;
- у зонах дії вантажопідйомних механізмів;
- з використанням електромостових, електричних талей, електричних лебідок;
- поза дією вантажопідйомних механізмів з використанням ручних тальок;
- колисик, стаціонарних та тимчасових риштування;
- пов'язані з висотою;
- вогневі роботи;

- застосування ручного електричного та пневматичного інструменту;
- наявність кваліфікаційних документів, включаючи посвідчення стропальників та машиніст крану;
- бригада допускається до виконання робіт, після огляду та підтвердження з боку Замовника, відповідного інструменту, ТМЦ та пристроїв для виконання наряду, що відповідають актуальному ПВР. У разі відхилень за одним із показників виставляється штраф, і бригада не допускається до роботи.

3. Умови постачання:

«Замовник» - Устаткування, запасні частини, комплектуючі, витратні матеріали (метизні вироби тощо окрім Додатку №1).

«Замовник» - послуги вантажопідйомних механізмів, що знаходяться на території фабрики;

«Замовник» - наявність площ під ремонтні майданчики, оснащених ВПМ;

«Підрядник» - електроди, стандартні металовироби, запірна арматура, прокладки, ущільнення, устаткування, запасні частини, комплектуючі (згідно додатку №1), витратні матеріали (метизні вироби тощо) за

погодженням сторін через додаткову угоду з реєстрами цін (мінімально необхідна кількість всієї номенклатури оригінальних ТМЦ, необхідних для здійснення договірних зобов'язань на власному регіональному складі згідно з переліком приведена в додатку №1). За взаємним погодженням сторін, можливе використання ТМЦ Замовника (стандартизоване, загальнотехнічне призначення);

«Підрядник» - транспортування ТМЦ з регіонального складу до місця виконання робіт

«Підрядник» - оснащення, вантажозахоплювальні пристосування, стропа та спеціальні пристосування, що в номенклатурі та кількості дозволяють виконати всі поставлені ремонтні завдання

«Підрядник» - інструменти, пристрої, прилади для виконання регулювань, налагоджувальних робіт, центрування приводів;

«Підрядник» - електроінструмент (дрилі, УШМ, гайковерти та інш.), інструмент слюсарний, що забезпечує розбирання та складання обладнання;

«Підрядник» - Перевезення ремонтного персоналу, включаючи вихідні, святкові дні, а також за аварійних ситуаціях або відсутності можливості перевезення «Підрядника» – перевезення «Замовника», за погодженням.

4. «Підрядник», який з моменту укладання договору заступає на виконання послуг з ТО та ТР технологічного обладнання, перед початком виконання ремонтів, зобов'язаний одноразово пред'явити «Замовнику» наявність справного інструменту та оснащення, у тому числі його резерв з оформленням відповідного двостороннього акту, для можливості оперативної заміни у разі поломки під час виконання ремонтних робіт.

5. Поворотних платежів та компенсацій за використання приміщень, площ та орендованого обладнання з боку ПРАТ «ЦГЗК» не передбачено.

6. Роботи виконуються в обсягах та строках відповідно до узгоджених та затверджених ремонтних відомостей, та графіків.

7. Режими та графіки робіт: однотимовий з п'ятиденним робочим тижнем та двома вихідними у суботу та неділю. За аварійних ситуацій можливе залучення фахівців Підприємства у вечірній, нічний час, вихідні дні з оплатою за спеціальним тарифом. Робочий час встановлюється згідно з правилами внутрішнього трудового розпорядку ПРАТ «ЦГЗК».

У робочий час входить:

а) основний час - частина оперативного часу, що витрачається на виконання мети даного процесу з якісної чи кількісної зміни засобів праці;

б) допоміжний час - частина оперативного часу, що витрачається на виконання дій, що створюють можливість виконання основної роботи (підключення, відключення, встановлення та знімання ТМЦ та інструментів, встановлення та перевстановлення деталей, інструментів та пристроїв, переміщення робітника, пов'язані з виконанням операції).

в) підготовчо-заклучний час – витрачається робітникам на підготовку себе та засобів виробництва до виконання нового виробничого завдання та виконання всіх робіт, пов'язаних з його закінченням (отримання матеріалів, інструментів, пристроїв, робочого наряду та технічної документації, проходження інструктажу, встановлення та зняття інструментів та пристроїв, налаштування обладнання, здавання виконаних обсягів робіт, здавання пристроїв, інструментів, робочого наряду, технічної документації та залишків матеріалів).

г) час обслуговування робочого місця – витрати часу на дії, пов'язані з доглядом за робочим місцем та підтримкою обладнання, інструментів та пристроїв у робочому стані протягом зміни.

д) час перерв організаційно-технічного характеру – при зміні завдання, отриманням наряду та проходженням інструктажу, відсутність електричної енергії, ВПМ тощо.

Не входить у робочий час і виконується поза робочою зміною – час проїзду від місця проживання та у зворотному напрямку, час на пересування від прохідної до місця отримання наряду та інструктажів, на перевдягання перед початком та після закінчення робочого дня (зміни). У разі збоїв щодо доставки персоналу з боку підприємства оплачується виключно час знаходження бригад на території замовника, передбачений поточним пунктом ТЗ.

Режими роботи, графіки виходів, робочий час (час початку та закінчення робочого дня (зміни), тривалість робочого дня (зміни) та робочого тижня, кількість змін на добу, час надання обідньої перерви та її тривалість, вихідні дні тощо) обумовлюються залежно від складу робіт та змінюються за погодженням сторін при виконанні планових, позапланових ремонтів та за необхідності запуску обладнання в роботу після ремонтів.

8. «Підприємство» гарантує працездатність по кожному об'єкту, що ремонтується, вузлу, деталі протягом міжремонтного періоду з моменту введення його в експлуатацію, за умови поставки якісних

комплектуючих та експлуатації його відповідно до вимог заводу-виробника. Гарантія на виконанні роботи та замінені запасні частини – не менше 6-ти місяців або 500 мото/годин з моменту введення в експлуатацію;

9. Підрядник несе відповідальність за стан здоров'я своїх працівників.
10. Перед початком ремонтних робіт, «Підрядник» самостійно, власним трудовим ресурсом та оснащенням повинен проводити підготовку робочого місця до ремонту в рамках виданого наряду (очищення та прибирання: концентрату, пульпи, тіл, та інш.).
11. Ремонтні роботи вважаються завершеними після збирання з робочого місця брухту, демонтованих металоконструкцій, вузлів та деталей, а також очищення його від побутових відходів. М/брухт має бути відсортований за типами металу (чавун, марганцевиста сталь тощо). Допускається частину обсягу робіт із прибирання робочого місця проводити після здачі обладнання (у тому числі на наступну зміну) у разі необхідності термінового запуску та здачі обладнання до кінця зміни, після аварійних зупинок, а також при незавершених операціях ремонту, пов'язаних з демонтажем/монтажем вузлів та деталей якщо це, не заважає роботі обладнання та не створює небезпеки для життя та здоров'я оточуючих.
12. Демонтовані ТМЦ, запасні частини та металобрухт, що утворюються в результаті виконання договору, повертаються ЗАМОВНИКУ.
13. Оплата за використані ТМЦ під час виконання договірних зобов'язань - за фактом заміненних запасних частин, за попередньо узгодженими реєстрами цін
14. Оплата за наданий інженерно-технічний супровід, щомісяця за фактом 100% виконання обсягу робіт/послуг з технічного обслуговування (ТО), попереджувальних та аварійних ремонтів обладнання, що виконуються з періодичністю за досягнутими напрацюваннями в маш\год., згідно з «Переліком робіт з технічного обслуговування, поточного та капітального ремонту механічної частини технологічного обладнання та металоконструкцій, та інших послуг...».
15. У разі відсутності ТМЦ для виконання планових та аварійних ремонтів та не виконання робіт з вини ПІДРЯДНИКА після виклику ЗАМОВНИКОМ у термін більше 12 годин, відсутність погодження із ЗАМОВНИКОМ у письмовому вигляді зміни строків виконання робіт, ПІДРЯДНИК сплачує ЗАМОВНИКУ штраф у розмірі 1% від договірної ціни (з урахуванням ПДВ) за кожен день прострочення за кожним фактом. Факт відсутності ТМЦ та невиконання планових та аварійних ремонтів з вини ПІДРЯДНИКА у строк більше 12 годин фіксується актом за підписом комісії від ЗАМОВНИКА та ПІДРЯДНИКА;
16. У разі невиконання планових та аварійних ремонтів робіт у повному обсязі після виклику ЗАМОВНИКОМ у строк більше 12 годин через відсутність ПІДРЯДНИКА або його недостатню кваліфікацію, відсутність погодження із ЗАМОВНИКОМ у письмовому вигляді зміни строків виконання робіт, ПІДРЯДНИК сплачує ЗАМОВНИКУ штраф у розмірі 1% від договірної ціни (з

урахуванням ПДВ) за кожен день прострочення за кожним фактом. Факт відсутності ТМЦ та невиконання планових та аварійних ремонтів з вини ПІДРЯДНИКА у строк більше 12 годин фіксується актом за підписом комісії від ЗАМОВНИКА та ПІДРЯДНИКА;

17. «Підрядник» після закінчення ремонтних робіт на об'єкті/ділянці зобов'язаний відобразити фактично виконаний обсяг робіт з оформленням відповідного акта, погодженого з лінійним керівником (механік ділянки, начальник ділянки, начальник зміни) ділянки.
18. Період виконання робіт із 01 січня 2027р. до 31 грудня 2027р.
19. Роботи проводяться з дотриманням Положення про пропускний та внутрішньооб'єктовий режим, що діє у ПРАТ «ЦГЗК».
20. ПІДРЯДНИК спільно із ЗАМОВНИКОМ розробляє обов'язкові документи (ПВР, ППРи, інструкції, технологічні карти, порядок відновлення порушених земель, порядок видалення відходів з території комбінату тощо) для виконання заходів щодо безпечного виконання робіт та запобігання забруднення навколишнього природного середовища в результаті виконання;
21. ПІДРЯДНИК самостійно забезпечує власний персонал необхідними засобами охорони праці (спецодяг, ЗІЗ та ін.);
22. **Забезпечення ІТП** та ремонтним персоналом
 - Кількість ІТП для інженерно-технічного супроводу – визначається Підрядником за принципом необхідної достатності для виконання повного обсягу послуг, що заявляються ЗАМОВНИКОМ (не більше 2-х фахівців: механік – 1 од., електрик, КВП, АСУ – 1 од.);
 - Рівень кваліфікації та професійної підготовки ІТП визначається ПІДРЯДНИКОМ

3. ПЕРЕЛІК

обладнання ЗФ-1 ТОіР якого виконуються із залученням ПІДРЯДНИКА

1. Вакуум-фільтр КДФ-90 – 6 од.;
2. Комплекс обладнання кислотної станції – 1 к-кт;
3. Комплекс обладнання фільтратної станції – 1 к-кт;

ДОДАТОК № 1

Перелік номенклатури оригінальних ТМЦ, необхідних для здійснення договірних зобов'язань

Мотор-автомат для захисту електродвигунів 10-16А MS116

Вимикач автоматичний однополюсний 2А С S201 6кА

Вимикач автоматичний триполюсний 32А С S203 6кА

Вимикач автоматичний триполюсний 40А С S203 6кА

Вимикач автоматичний триполюсний 20А С S203 6кА

Вимикач автоматичний триполюсний 2А С S203 6кА

Вимикач автоматичний однополюсний 6А С S201 6кА

Вимикач автоматичний однополюсний 10А С S201 6кА

Вимикач автоматичний однополюсний 4А С S201 6кА

Контакт додатковий до S200 S2C-H6R (S2C-H6R)

Блок-контакт передній 1НО+1НЗ HKF1-11 для MS116

Контактор Е 18А котушка управління 220В АС3 50Гц 1НО

Контактор Е 6А котушка управління 220В АС3 50Гц 1НО

Контактор Е 32А котушка управління 220В АС3 50Гц 1НО

Контактор Е 25А котушка управління 220В АС3 50Гц 1НО

Реле проміжне CR-P024DC2 8А-24В 2ПК CR-P

Реле проміжне CR-P230AC2 8А - 230В 2ПК CR-P

Кнопка "СТОП" з грибоподібним штовхачем, повернення поворотом

Кнопка з плоским товхачем, із пружинним поверненням

Рубильник OT125F3 3п з рукояткою DIN/ монтажна плата (з резервною ручкою)

Кнопка аварійна зворотна 22мм с 2НЗ

Кабель МКЭШ 3х0.75

Ручка управління OHYS2AJE-RUH

Клиновий ремінь на компресор з 1400

Вентилятор осьовий 92х92х25 мм 220В

Вентилятор 200х200х60 мм 220В

Вентилятор 172х150х50 мм 220В

Хомут без стрижня (ноймо) Ду125(під трубу 129), AISI 304

Хомут без стрижня (ноймо) Ду150(під трубу 154), AISI 304

Хомут без стрижня (ноймо) Ду25 (під трубу 28), AISI 304

Хомут оцинкований сантехнічний (під трубу 20-110мм) з гумовою прокладкою, гайкою, шпилькою

Хомут зі стрижнем (ноймо) Ду10(під трубу 12), AISI 304

Хомут зі стрижнем (ноймо) Ду15 (під трубу 18), AISI 304

Хомут зі стрижнем (ноймо) Ду20 (під трубу 22), AISI 304

Хомут зі стрижнем (ноймо) Ду25 (під трубу 28), AISI 304

Хомут зі стрижнем (ноймо) Ду32 (під трубу 34), AISI 304

Хомут зі стрижнем (ноймо) Ду40 (під трубу 40), AISI 304

Хомут зі стрижнем (ноймо) Ду50 (під трубу 52), AISI 304

Хомут зі стрижнем (ноймо) Ду65 (під трубу 70), AISI 304

Хомут зі стрижнем (ноймо) Ду80 (під трубу 85), AISI 304

Хомут посилений 104-112мм, W1(оцинкований)

Хомут посилений 162-174мм, W1(оцинкований)

Хомут посилений 68-73мм, W1(оцинкований)

Хомут посилений 86-91мм, W1(оцинкований)

Хомут посилений 98-103мм, W1(оцинкований)

Шайба 10, А2, DIN 125

Шайба (10-24), оцинкована, ГОСТ 11371-78

Шайба 12, А2, DIN 125

Шайба 14, А2, DIN 125

Шайба 16, А2, DIN 125

Шайба 18, А2, DIN 125

Шайба 27, А2, DIN 125

Шайба 6 DIN 125 А4

Шайба 6 збільшена нержавіюча А2 ГОСТ 6958

Шайба 6, оцинкована ГОСТ 11371-78

Шайба 8, А2, DIN 125

Шайба 8, оцинкована ГОСТ 11371-78

Шайба пружина 10, A2, DIN 127
 Шайба пружина (6-24), оц., ГОСТ 6402-70
 Шайба пружина (8-24), A2, DIN 127
 Шайба пружина 8, оцинкована ГОСТ 6402-70
 Шайба збільшена 14, оцинкована ГОСТ 6958-78/DIN 9021
 Шайба збільшена (6-10), A2, ГОСТ 6958-78/DIN 9021
 Пряме швидкороз'ємне з'єднання міні KQ2H06-00A
 Пряме швидкороз'ємне з'єднання KQ2H06-08A
 Пряме швидкороз'ємне з'єднання KQ2H08-00A
 Пряме швидкороз'ємне з'єднання KQ2H08-02AS
 KQ2L06-01AS
 Кутове швидкороз'ємне з'єднання міні KQ2L06-01NS
 Кутове швидкороз'ємне з'єднання KQ2L06-02NS
 Кутове швидкороз'ємне з'єднання KQ2L08-02AS
 Заглушка KQ2P-06
 Заглушка KQ2P-10
 Перехідник KQ2R08-10A
 Розгалужувач KQ2U06-00A
 KQ2W06-01AS
 Пряме швидкороз'ємне з'єднання KQG2H12-03S
 Кутове швидкороз'ємне з'єднання нержавіюче KQG2L06-01S
 Пневмоглушник AN10-01
 Пневмоглушитель AN10-C06
 Пневмоглушник, AN20-02 R1/4
 Пневмоглушитель AN20-C10 6/p10
 Болт (M10x25-50), оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M12x40 с повним різьбленням оцинкований DIN 933
 Болт M12x65, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M12x80 нержавіючий, A2 DIN 933
 Болт M12x80 оцинкований, DIN 933
 Болт M12x80, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M12x85, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M14x25, A2, DIN 931
 Болт M14x40 оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M14x80, A2, DIN 931
 Болт M16x100 A2 нержавіючий, DIN 933
 Болт M16x(100-180), оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M16x180.109 оцинкований, ГОСТ 7798 (клас міцності не нижче 10.9)
 Болт M16x180.109, оцинкований, ГОСТ 7798-70 (клас міцності не нижче 10.9)
 Болт M16x40 DIN 933 нержавіючий, A2
 Болт M16x40, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M16x50, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M16x55 DIN 933 нержавіючий, A2
 Болт M16x60-90, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M18x55, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M20x(100-150), оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M20x160 оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M20x40, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M20x50, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M20x75 оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M20x80, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M20x90, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M24x150, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M24x60 DIN 933 A2
 Болт M24x90 оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M24x90, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M6x20, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт M6x30, оцинкований, ГОСТ 7798-70

Болт М6х35 DIN 933 А2
 Болт М6х40, оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт М8х12 оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт М6х30 оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт М8х30 оцинкований, ГОСТ 7798-70
 Болт с повним різьбленням (М10х25-65), оцинкований, DIN 933
 Болт с повним різьбленням (М12х30-80), А2, DIN 933
 Болт с повним різьбленням (М14х10-40), А2, DIN 933
 Болт с повним різьбленням (М16х35-60), А2, DIN 933
 Болт с повним різьбленням М18х40, А2, DIN 933
 Болт с повним різьбленням М20х45, А2, DIN 933
 Болт с повним різьбленням М24х60, А2, DIN 933
 Болт с повним різьбленням (М8х30-55), А2, DIN 933
 Винт М10х25 нержавіючий А2 DIN 912
 Винт М10х35 нержавіючий А2 DIN 912
 Винт М20х160 оцинкований DIN 912
 Винт М24х80 оцинкований DIN 912
 Винт М6х10 оцинкований DIN 912
 Гвинт із внутрішнім шестигранником М10х25, А2, DIN 912
 Гвинт із внутрішнім шестигранником М10х35, А2, DIN 912
 Гвинт із внутрішнім шестигранником М20х160, оцинкований, DIN 912
 Гвинт із внутрішнім шестигранником М24х80, оцинкований, DIN 912
 Гвинт із внутрішнім шестигранником М8х20, А2, DIN 912
 Гвинт із потайною головкою М4х16, А2, DIN 7991
 Гвинт настановний з конічним кінцем з прямим шліцом DIN 553, М10х16, оцинкований, ГОСТ 1476-93/DIN 553
 Гвинт настановний з конічним кінцем з прямим шліцом DIN 553, М10х20, оцинкований, ГОСТ 1476-93/DIN 553
 Гвинт настановний з конічним кінцем з прямим шліцом DIN 553, М10х30, оцинкований, ГОСТ 1476-93/DIN 553
 Гвинт настановний з конічним кінцем з прямим шліцом DIN 553, М12х30, оцинкований, ГОСТ 1476-93/DIN 553
 Гвинт настановний з конічним кінцем з прямим шліцом DIN 553, М4х8, оцинкований, ГОСТ 1476-93/DIN 553
 Гвинт настановний з конічним кінцем з прямим шліцом DIN 553, М6х16, оцинкований, ГОСТ 1476-93/DIN 553
 Гвинт настановний з конічним кінцем з прямим шліцом DIN 553, М8х16, оцинкований, ГОСТ 1476-93/DIN 553
 Гайка М10, А4, DIN 934
 Гайка М10, оцинкована, ГОСТ 5927-70
 Гайка М12, А4, DIN 934
 Гайка М12, оцинкована, ГОСТ 5927-70
 Гайка М14, А4, DIN 934
 Гайка М14, оцинкована, ГОСТ 5927-70
 Гайка М16, А4, DIN 934
 Гайка М16, оцинкована, ГОСТ 5927-70
 Гайка М18, А4, DIN 934
 Гайка М18, оцинкована, ГОСТ 5927-70
 Гайка М20, А4, DIN 934
 Гайка М20, оцинкована, ГОСТ 5927-70
 Гайка М24, оцинкована, ГОСТ 5927-70
 Гайка М6 DIN 934 А4
 Гайка М6, оцинкована, ГОСТ 5927-70
 Гайка М8, А4, DIN 934
 Гайка М8, оцинкована, ГОСТ 5927-70
 Олія для повітряних поршневіх компресорів (напівсинтетична) ISO VG100
 Манометр ТМ-310Р.00 (0-1 МПа) G1/4" клас точності 2,5
 Манометр ТМ-321Р.00 (0-0,4 МПа) G1/4" клас точності 1,5
 Манометр ТМ-321Т.00 (0-0,6 МПа) G1/4" клас точності 1,5
 Манометр ТМ-321Т.20 (0-0,6 МПа) G1/4" клас точності 1,5 с гідрозаповненням
 Манометр ТМ-321Т.20 (0-1 МПа) G1/4" клас точності 1,5 с гідрозаповненням
 Манометр ТМ-510Р.00 (0-1 МПа) G1/2" клас точності 1,5
 Пластина ТМКЩ S=2 ГОСТ 7338-90
 Пластина ТМКЩ S=3 ГОСТ 7338-90
 Пластина ТМКЩ S=3 ГОСТ 7338-90
 Пластина ТМКЩ S=4 ГОСТ 7338-90
 Підводка для води гнучка 1/2"-1/2" L=0,8-1м, гайка-гайка
 Підводка для води гнучка 3/4"-3/4" L=0,8-1м, гайка-гайка

Прес-маслянка 1.2Ц6 ГОСТ 19853-74
Пружина тарілчаста 50x20,4x2,5 DIN 2093
Сальник ДКС 13-18 d=21мм
Сальник ДКС 15-25 d=37мм
Сальник ДКС 20-31 d=47мм
Сальник ДКС 4-8 d=15.5мм
Сальник ДКС 9-14 d=22.5мм

Картридж поліпропіленовий (нитковий) 50мм для колби Big blue 20"

Шланг ПВХ внутрішній Ø20 мм, армований сталеву спіраллю.

Кільце 058-066-46 ГОСТ 9833-73

Інші необхідні матеріали необхідні для виконання ТО і Р залишаються за замовником

Начальник ЗФ:

Тверденко Ігор
Васильович

Подписано цифровой
подписью: Тверденко
Igor Васильович
Дата: 2026.09.29 14:59:34
+03'00'

О.П. Сідлецький

Головний спеціаліст профільного відділу (ВПКР)

Снегірьов
Геннадій
Павлович

Подписано цифровой
подписью:
Снегірьов
Геннадій Павлович
Дата: 2026.09.29
15:01:58 +03'00'

Снегірьов Г.П.

Заступник начальника ЗФ з інжинірингу:

Безвершен
ко Сергій
Юрійович

Подписано цифровой
подписью: Безвершенко
Сергій Юрійович
Дата: 2026.09.29 13:33:33
+03'00'

С.Ю. Безвершенко

Головний механік ЗФ: Озеркевич Сергій
Віталійович

Подписано цифровой подписью:
Озеркевич Сергій Віталійович
Дата: 2026.09.29 13:15:08 +03'00'

С.В. Озеркевич

Головний енергетик ЗФ:

Скуратовський
Віктор Леонтійович

Подписано цифровой подписью:
Скуратовський Віктор
Леонтійович
Дата: 2026.09.29 11:32:52 +03'00'

В.Л. Скуратовский

Погоджено:

Начальник ВП та КР ДІ ГДД ОД СП

«МЕТІНВЕСТ-ХОЛДІНГ»

Дмитро ГОРІЛЬСЬКИЙ

Затверджую:

начальника ВОП

ПРАТ «ДІЗК»

Совенко

Максим

Сергійович

Підписано
електронно
Максим Сергійович
Дата: 2024.10.01
180455 40300

Максим СОВЕНКО

Критерії відповідності

підрядної організації на етапі вибору для виконання СО, ТО та ПР "Вакуум-фільтр КДФ-90" (до початку процесу вибору підрядної організації:

1. Наявність ліцензій, що дають право провадження видів діяльності, як-що це встановлено чинним законодавством.
2. Дозвіл на початок виконання робіт підвищеної небезпеки (додаток дозволу), виданий згідно з постановою КМУ №1107 від 26.10.2011р.
Перелік видів робіт підвищеної небезпеки, які виконуються відповідно до дозволів:
 - монтаж, демонтаж, налагодження, ремонт, технічне обслуговування, реконструкція машин, механізмів, обладнання підвищеної небезпеки;
 - навантажувально – розвантажувальні роботи за допомогою машин та механізмів.Перелік видів робіт, які виконуються на підставі декларації відповідності матеріально – технічної бази вимогам законодавства з охорони праці та промислової безпеки:
 - роботи, що виконуються на висоти понад 1,3м.;
 - зварювальні, газо полум'яні, а також наплавні та паяльні роботи, що виконуються із застосуванням відкритого полум'я.
3. Перелік обладнання, машин, механізмів, інструменту та пристроїв, які будуть задіяні при виконанні робіт. Протоколи (довідки, висновки) про справність та випробування застосовуваного інструменту (дрилі, перфоратори, газо полум'яна апаратура, верстати та ін.) та пристроїв (риштування, драбини та ін.).
4. Перелік та фотографії механізмів із зазначенням року випуску, термінів їх технічного огляду, копії висновків технічної експертизи, сертифікати та дозволи на експлуатацію під час виконання робіт.
5. Відомості про керівників, спеціалістів та робітників, їх освіту, стаж роботи за спеціальністю, підготовкою та атестацією в галузі ОП та ПБ з наданням посвідчень, що підтверджують кваліфікацію (свідoctв, дипломів, посвідчень за професією та на кваліфікаційну групу з електробезпеки).
6. Положення про навчання з питань ОП та ПБ.
7. Інструкції з професій та видів робіт.
8. Організація та проведення навчання в галузі ОП, ПБ та ОНС з наданням внутрішнього положення про проведення навчання та перевірки знань:
 - з ОП, ПБ та ОНС, а також протоколів перевірки знань із загального курсу охорони праці;
 - про присвоєння груп з електробезпеки;
 - пожежної безпеки;
 - суміжним професіям;
 - право на виконання робіт підвищеної безпеки;
 - щодо безпечного виконання робіт на висоті;
 - на право проведення робіт з застосуванням вантажопідіймальних механізмів;

- на право проведення робіт з застосуванням вантажонідіймальних механізмів;
- 9 Перелік ЗІЗ, необхідних для забезпечення безпеки виконання запланованих робіт, із зазначенням ступеня забезпеченості працівників названими ЗІЗ та відповідності їх типовим галузевим нормам.
- 10 Відомості про наявність засобів надання першої до медичної допомоги.
- 11 Відомості про наявність засобів пожежогасіння (інформація про випробування).
- 12 Наказ (розпорядження) про створення постійної діючої комісії з питань охорони праці.
- 13 Довідка про наявність штатних посад:
 - спеціаліст з ОП, ПБ ОНС (з наданням копій документів про їх кваліфікацію).
- 14 Довідка про кількість нещасних випадків (групових, смертельних та з тимчасовою втратою працездатності), аварій, ДТП та пожеж за останні 3 роки.

Примітки: після укладання договору підрядної організації необхідно надати документи засвідчені підписом та печаткою підприємства. Крім вищезгаданих документів, після укладання договору на виконання робіт, перед початком їх виконання підрядна організація повинна надати провідному спеціалісту з ОП та ПБ управління комбінату, закріпленому за Збагачувальною фабрикою, затверджений проект організації робіт, відомості про проходження працівниками вступного інструктажу з питань охорони праці та пожежної безпеки, накази про призначення відповідальних осіб за проведення робіт підвищеної небезпеки, про призначення осіб, які мають право на отримання наряд – допусків, листи ознайомлення з планом ліквідації аварій ЗФ, схемою маршрутів пересування територією ЗФ, кардинальними правилами з ОП та ПБ та іншими нормативними актами з охорони праці, що діють на підприємстві.

Начальник ЗФ

Тверденко
Ігор
Басильович

О. П. Сідлецький

Заст. начальника цеху з інжинірингу

Безверщенко
Сергій Орізович

С.Ю. Безверщенко

Начальник відділу промислової безпеки

Пестерова
Марина
Ілгніна

М. О. Пестерова

Начальник бюро по роботі з підрядними
Організаціями

Кас'яненко
Сергій Феофанович

С. Ф. Кас'яненко

ОЦЕНКА РИСКОВ

Оценку выполнил:		Озеркевич Сергей Витальевич		Дата:		24.09.2026.				
Время:		11:00		Рабочий участок:		Обогатительная фабрика				
Оцениваемое рабочее задание:		Оценка риска по текущему обслуживанию, текущему ремонту и инженерно-техническому сопровождению по техническому обслуживанию (ЕТО, ТО-1, ТО-2) оборудования пр-ва ООО "Бакор-Сервис" участка фильтрации обогатительной ф-ки (вакуум-фильтра КДФ-90, фильтратная станция, кислотная станция).								
Опасный фактор	Кто может пострадать?	Каким образом люди могут пострадать?	Существующие меры управления рисками	Уровень риска		Новые меры управления рисками	Новый уровень риска		Кто будет осуществлять мониторинг?	Когда будет осуществляться мониторинг?
				Вероятность	Последствия		Вероятность	Последствия		
Передвижение работника к месту работы	Персонал подрядчика	Падение работника при передвижении	Ознакомление работника с маршрутом передвижения, передвижение строго установленного маршрута, ПЛА.	2	3	Риск приемлемый (в точке ALARP). Разработка дополнительных мероприятий не требуется.	2	3	Выдающий наряд. Начальник участка. Отдел линейного контроля. Мастер смены	Ежедневно
Выполнение работ на высоте	Монтажник, газо-электросварщик	Падение с высоты	Использовать монтажные пояса, леса	3	3	Ознакомить работников с кардинальными правилами. Назначить наблюдающего за выполнением работ.	2	2	Выдающий наряд. Наблюдающий	Постоянный
Очистка металлоконструкций от окалины	Слесарь, монтажник	Попадание окалины в глаза	СИЗ, защитные очки.	1	4	Риск приемлемый (в точке ALARP). Разработка дополнительных мероприятий не требуется.	1	4	Выдающий наряд. Начальник участка. Отдел линейного контроля. Мастер смены	Ежедневно

ОЦЕНКА РИСКОВ

Перемещение грузов, демонтажные, монтажные работы.	Персонал подрядчика, общепромышленный персонал.	Падение груза	Контроль за использованием ГПМ и приспособлений. Наличие схем для перемещения грузов.	4	4	4	Осмотр грузозахватных приспособлений перед началом работ	2	2	4	Выдающий наряд. Начальник участка. Отдел линейного контроля. Мастер смены	Ежедневно
Электрогазосварочные работы	Персонал подрядчика, общепромышленный персонал.	Падение окалины на части тела и на оборудование с возникновением очага возгорания.	Использование СИЗ, защитных очков, ограждение зоны работ. Использование первичных средств пожаротушения (огнетушитель)	5	3	3	Риск приемлемый (в точке ALARP). Разработка дополнительных мероприятий не требуется.	1	3	3	Выдающий наряд. Начальник участка. Отдел линейного контроля. Мастер смены	Ежедневно
Работа электроинструментом	Персонал подрядчика	Поражение электрическим током при работе с электроинструментом.	Использование испытанного электроинструмента.	2	4	8	Осмотр электроинструмента перед началом работ.	1	2	2	Выдающий наряд. Начальник участка. Отдел линейного контроля. Мастер смены	Ежедневно
Падение в зону работающего оборудования.	Персонал подрядчика	Травма конечностей работника	Выполнение норм ОТ и маршрута передвижения	2	4		Проверить наличие ограждения оборудования	1	2	2		

ОЦЕНКА РИСКОВ

Вывод:	Существующие меры по управлению рисками не позволяют выполнить работу безопасно для работников.	
Дата пересмотра:		Подпись: .

МЕРОПРИЯТИЯ ПО БЕЗОПАСНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ ПРОЦЕССА:

1. Подготовка к демонтажу оборудования.
2. Оформление документов на выполнения работ повышенной опасности (наряд-допуск)
3. Установка приспособлений для работ на высоте (леса)
4. Использование спецтехники электромостового крана при демонтаже и монтаже металлоконструкций и оборудования.
5. Провести инструктаж с персоналом подрядчика, ознакомить с опасными факторами.

Начальник обогатительной фабрики

А.П.Сидлецкий

Главный механик фабрики

С.В.Озеркевич

Ведущий специалист по ОТ, ПБ ОЛК

О.П.Стень