

«ЭДВАНСД ПЕРМЬ»



«ADVANCED PERM»

Россия, 617700, Пермский край,  
Куединский район, п. Куеда  
ул. Комсомольская, д. 58  
Тел.: +7 (34262) 3-12-26  
E-mail: perm@atcl.ru

Komsomolskaya street, str.58  
Kuedinskiy district, Perm region,  
Settlement Kueda, Russia, 617700.  
Tel.: +7 (34262) 3-12-26  
E-mail: perm@atcl.ru

« 07» 12 2020г

**УТВЕРЖДАЮ**  
Генеральный директор  
ООО «Эдвансд Пермь»

Пестова И.Н

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**  
НА ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО СВАРКЕ КАМЕРЫ СТЕРИЛИЗАТОРА PLMQ – 4.8

<b>1.</b>	<b>Общая информация</b>	
1.1	Заказчик*	ООО «ЭДВАНСД Пермь»,
1.2	Адрес строительства	Россия, 617700, Пермский край, Куединский район, п. Куеда ул. Комсомольская, д. 58 Тел.: +7 (34262) 3-12-26 E-mail: perm@atcl.ru
1.3	Наименование и назначение объекта	Фармацевтическое предприятие по производству инфузионных растворов
1.4	Характеристика объекта	Завод по производству инфузионных растворов, включая производственные, технические, офисные помещения и территорию предприятия
1.5	Основание для работ	Приказ Генерального директора
1.6	Основные данные о подрядчике	Компания должна осуществлять весь спектр услуг по монтажу, сварочным работам и гарантийному обслуживанию
1.7	Требования к подрядчику	1. Наличие опыта проведения работ 2. Оказание полного спектра услуг по монтажу, сварочным работам и гарантийному обслуживанию
1.8	Требования конкурсному (коммерческому) предложению	Коммерческое предложение должно содержать полную информацию с детализацией каждого раздела по: 1. Стоимость монтажных работ 2. Стоимость сварочных работ 3. Стоимость командировочных расходов 4. Срока проведения работ 5. Условия оплаты
1.9	Характеристика объекта	1. Стерилизатор каскадный PLMQ – 4.8 2. Габариты камеры мм (Д*Ш*В) 3975*1000*1200
1.10	Этапы проведения работ	Монтажные работы должны включать: 1. Приезд на площадку подрядчика и изучение объекта. 2. Уведомление Заказчика о дате начала работ в письменной форме. 3. Предоставление перечня работ, которые должен выполнить Заказчик, чтобы подготовиться к началу монтажных работ. 4. Подготовка камеры к сварке. Зачистка швов и заплат. Демонтаж установленных деталей на ножках

		<p>диаметром 20 мм в количестве 28 шт. Демонтаж шпилек диаметром 16 мм – 32 шт., диаметром 24 мм – 16 шт.</p> <p>5. Демонтаж ограничителей потока воды длиной 1 м высотой 10,5 см. – 2 шт.</p> <p>6. Сварка элементов камеры частями в соответствии с приложенными схемами заготовок и приваривание по контуру к поверхности имеющейся камеры.</p> <p>7. Проварка отверстий в заготовках в местах примыкания к поверхности имеющейся камеры (отверстия диаметром 30 мм 5 шт., диаметром 40 мм 8 шт., диаметром 50 мм 4 шт.)</p> <p>8. Приваривание шпилек диаметром 16 мм – 32 шт., диаметром 24 мм – 16 шт.</p> <p>9. Приваривание стоек диаметром 20 мм - 24 шт.</p> <p>10. Приваривание ограничителей потока воды длиной 1 м высотой 10,5 см. – 2 шт.</p> <p>11. Заготовки для сваривания изготовлены из нержавеющей стали марки AISI 304 толщиной 6 мм.</p>
2.	<b>Требования к выполнению работ</b>	
2.1	Качество работ	Работы должны быть выполнены с надлежащим качеством.
2.2	Качество материалов	Для выполнения сварочных работ применять аргон с высокой степенью очистки 99,9999% содержания аргона.
3.	<b>Требования к предоставляемой документации</b>	
2.1	Паспорта и сертификаты	На все используемое оборудование и материалы
2.2	Информация в электронном виде	Вся информация должна быть продублирована на электронном носителе
3.	<b>Исходные данные</b>	
5.1	Приложение 1	Схемы заготовок
	Приложение 2	Схема заготовок в сборе
	Приложение 3	Схема готового изделия
	Приложение 4	Фотографии существующей камеры с демонтируемыми элементами

Разработал:

Главный инженер



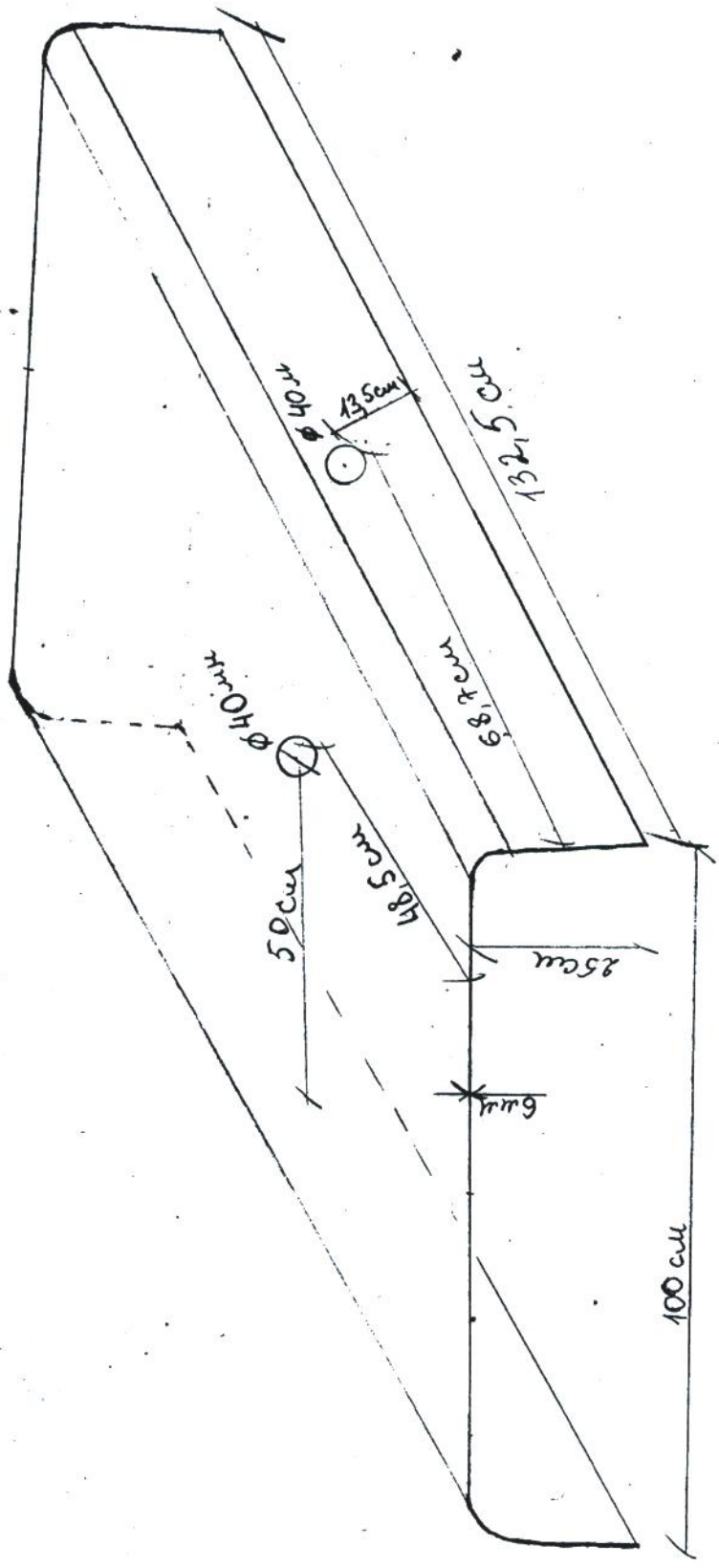
В.П. Башков

Согласован:  
Рук. проекта

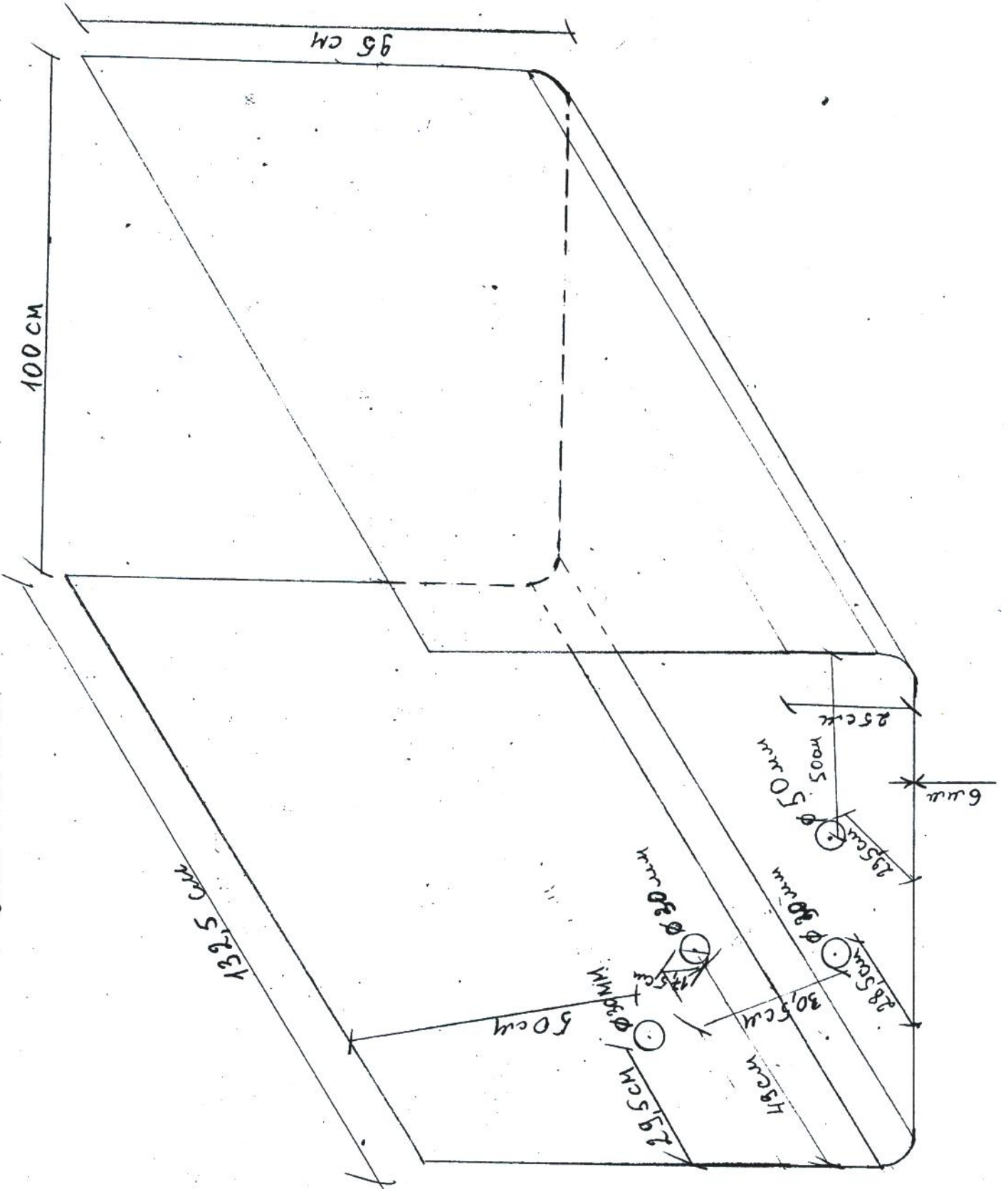




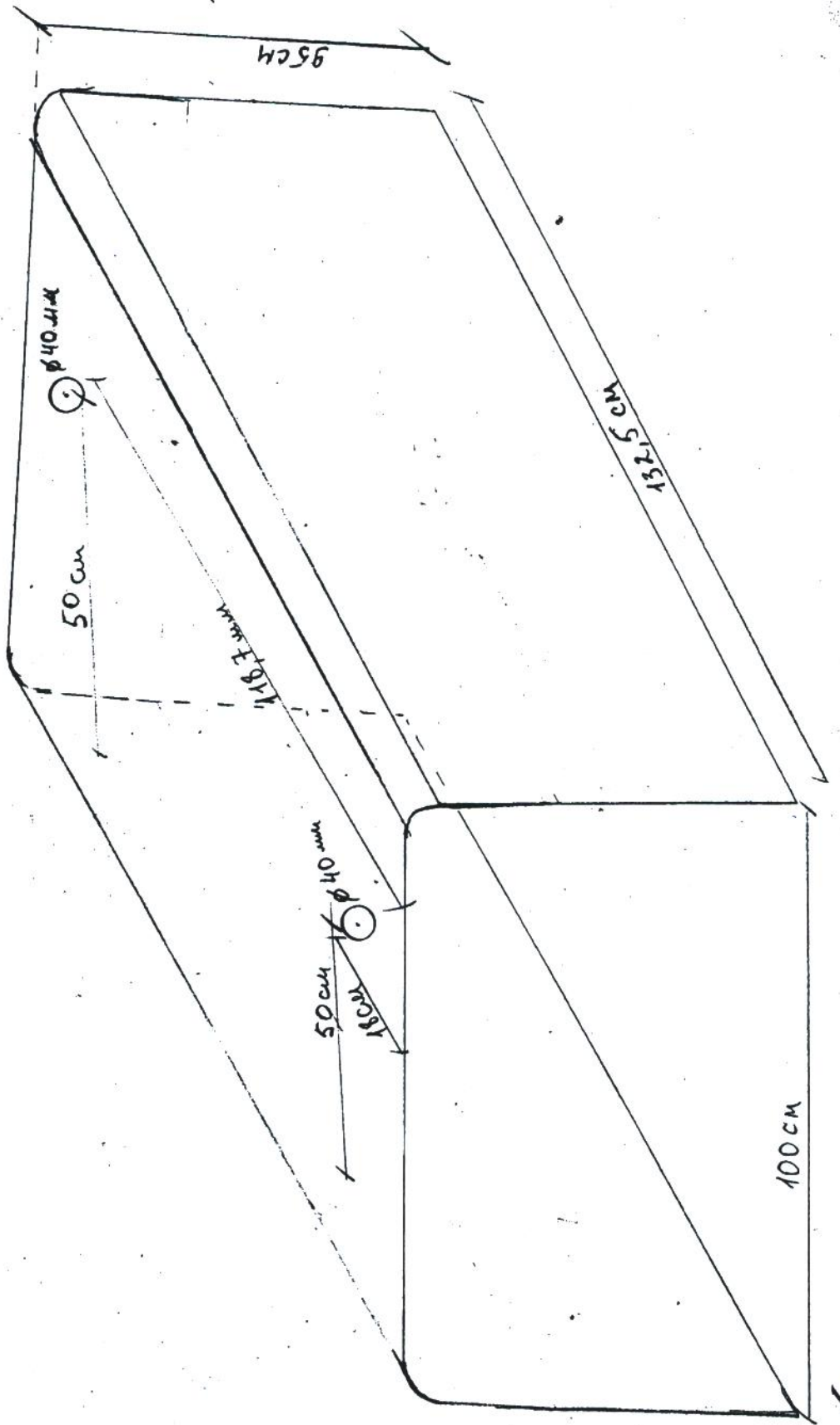

заготовка 1



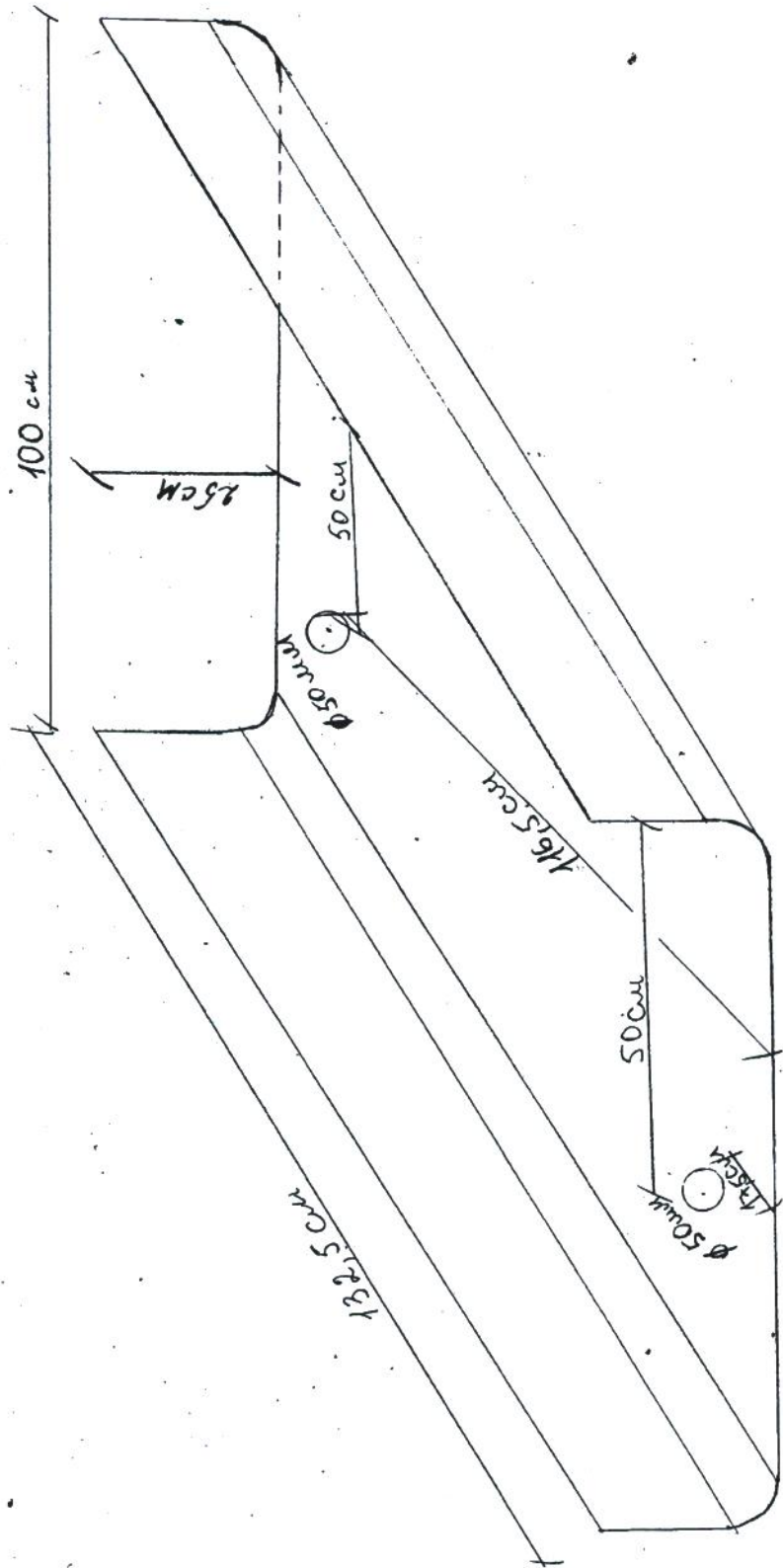
СНИП 106 КР. 2



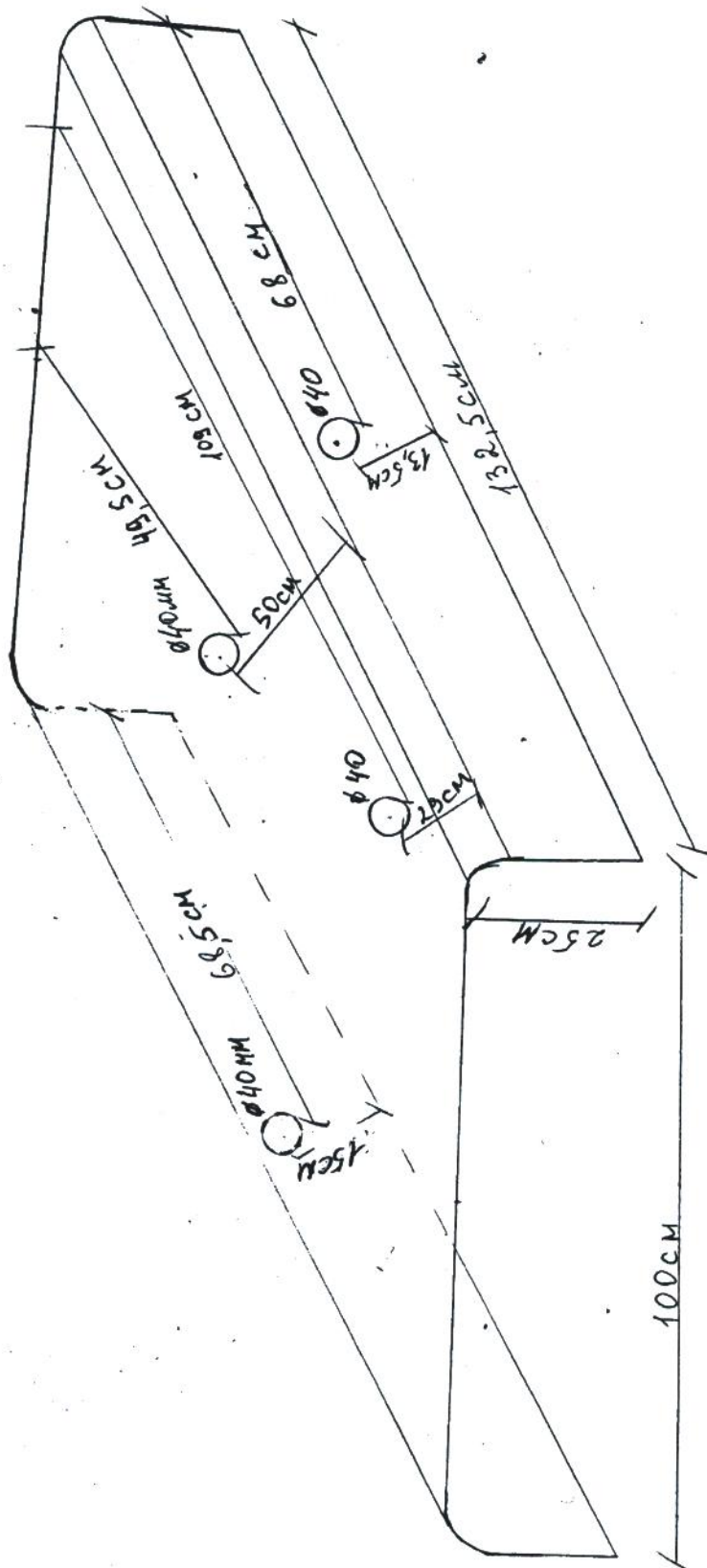
заготовка 3



заготовка 4



заготовка 5



ЗАГОТОВКА

100 CM

132.5 CM

108.5 CM

24.5 CM

Ø 30 MM

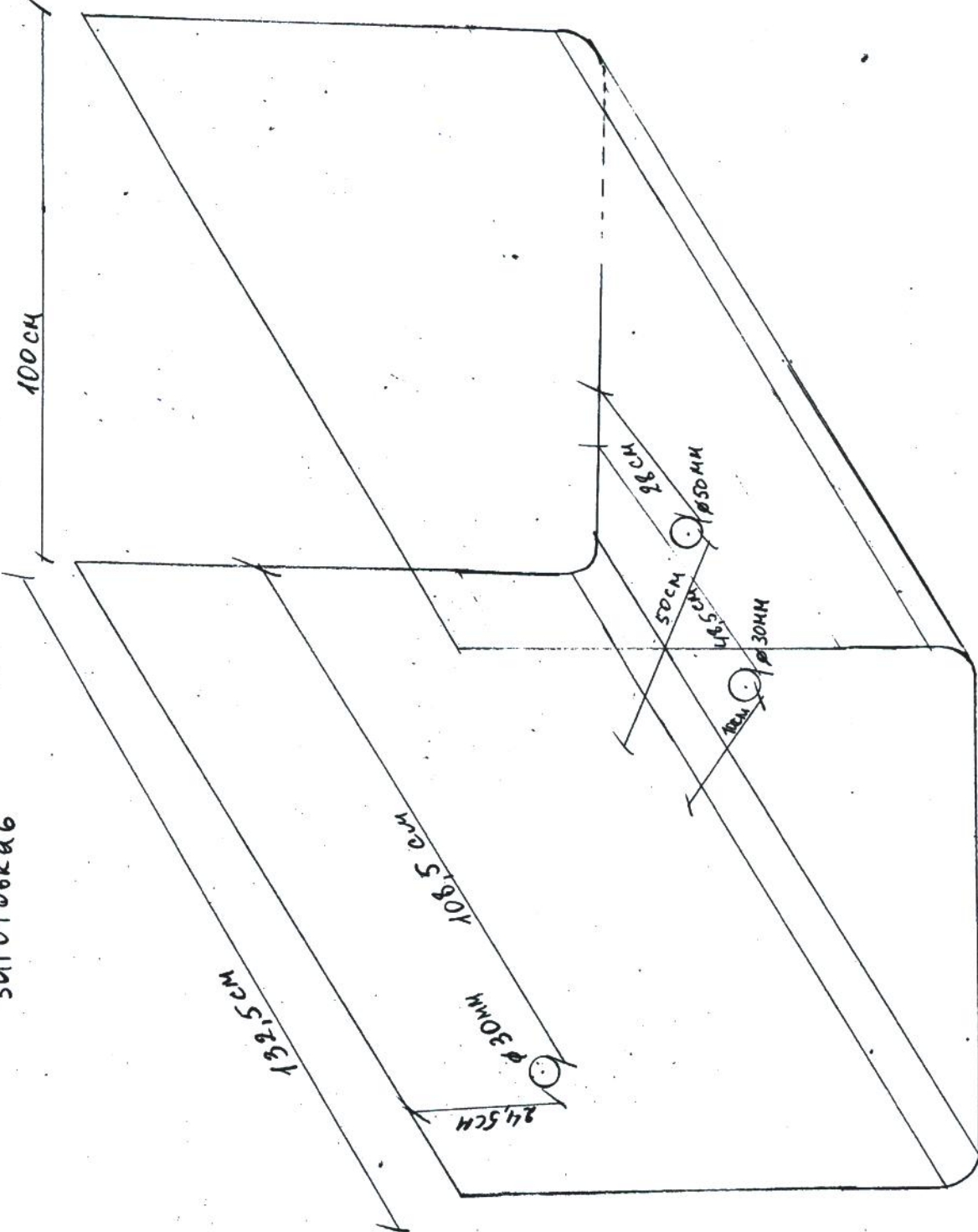
88 CM

Ø 50 MM

50 CM

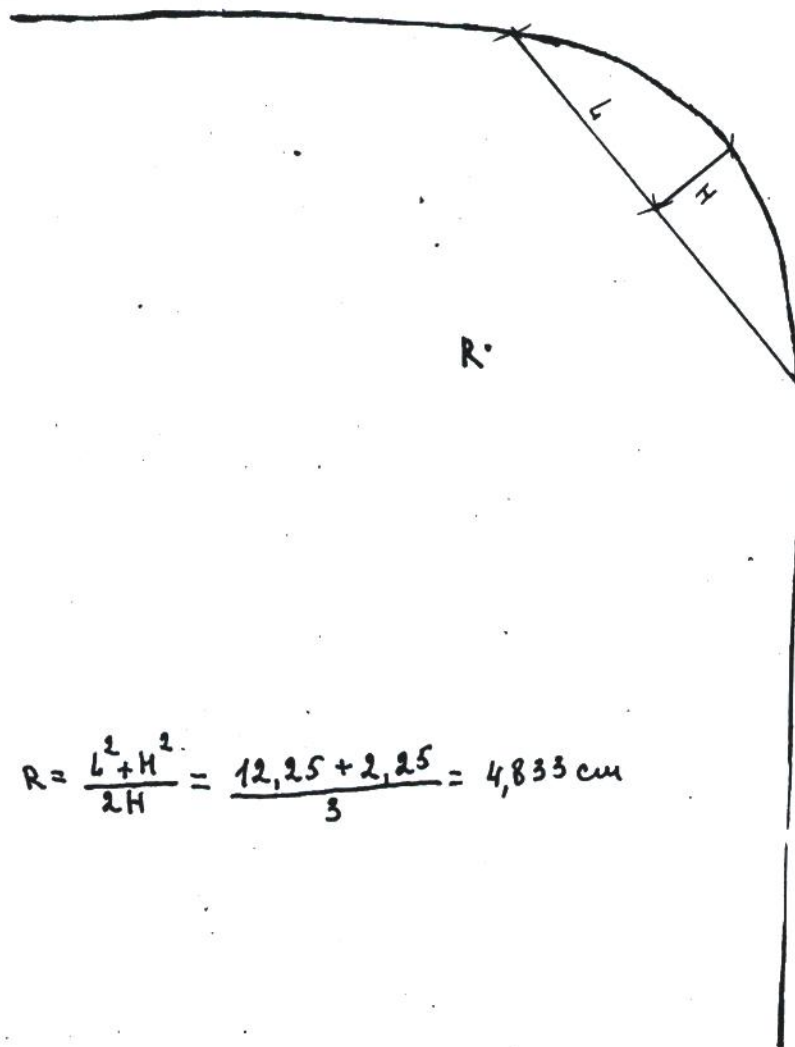
48.5 CM

Ø 30 MM





Размер радиуса дуги угла



$$H = 1,5 \text{ cm}$$
$$L = 3,5 \text{ cm}$$

$$R = \frac{L^2 + H^2}{2H} = \frac{12,25 + 2,25}{3} = 4,833 \text{ cm}$$



приложение 2

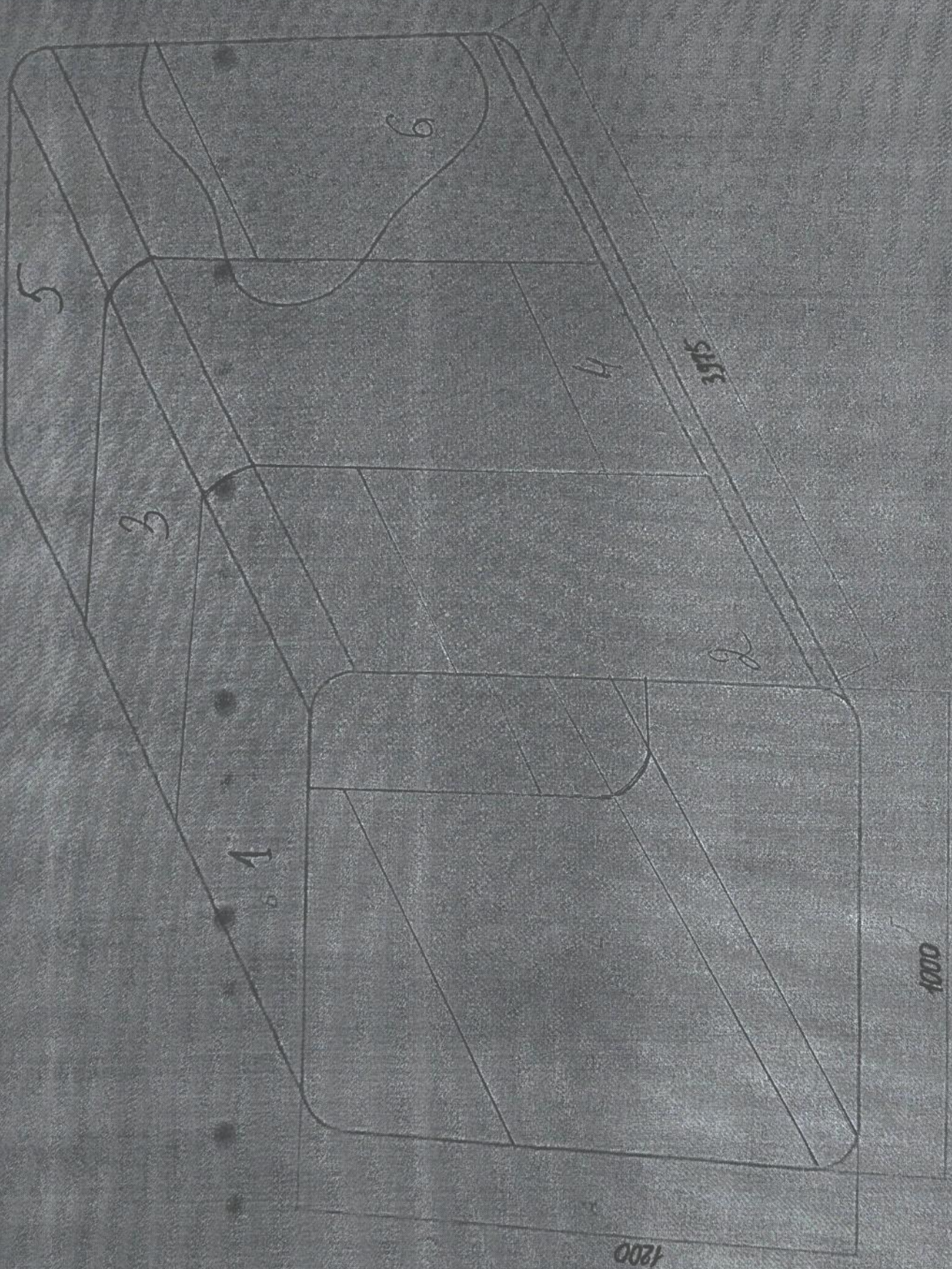




Photo me RUC 3

