

ИНСТРУКЦИЯ
о порядке разработки и финансирования технической документации на оборудование индивидуального изготовления, предусматриваемое в проектах Минуглепрома СССР.

gost.e-ecolog.ru

МИНИСТЕРСТВО УГОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

И Н С Т Р У К Ц И Я

О ПОРЯДКЕ РАЗРАБОТКИ И ФИНАНСИРОВАНИЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ НА ОБОРУДОВАНИЕ ИНДИВИДУЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПРЕДУСМАТРИВАЕМОЕ В ПРОЕКТАХ ПРЕДПРИЯТИЙ МИНУГЛЕПРОМА СССР

Утверждена Минуглепромом СССР
"I5" мая I99I г.

Москва,I99Iг.

СОДЕРЖАНИЕ

I. Общие положения.....5

2. Порядок разработки, состав технических документов и виды работ по оборудованию индивидуального изготовления на разных стадиях проектирования.....I0

3. Стадии и порядок разработки, состав конструкторской документации и виды работ по проектированию и конструированию изделий оборудования индивидуального изготовления.....I2

4. Порядок финансирования работ по выполнению конструкторской документации.....I4

Приложение I. Группы сложности основных изделий индивидуального изготовления, применяемых в проектах предприятий угольной промышленности.....I8

Приложение 2. Образец формы исходных требований.....29

Приложение 3. Образец формы заявки.....34

"Инструкция о порядке разработки и финансирования технической документации на оборудование индивидуального изготовления, предусматриваемое в проектах предприятий Минуглепрома СССР" разработана Государственным ордена Трудового Красного Знамени проектным институтом "Гипрошахт" при участии института "Центрогипрошахт".

С вводом в действие настоящей Инструкции утрачивают силу "Инструкция о порядке разработки и финансирования технической документации на оборудование индивидуального изготовления, предусматриваемое в проектах предприятий Минуглепрома СССР" ВНТП 25-81 (Минуглепром СССР, 1981г.) и "Классификатор изделий нестандартизированного оборудования и технологических трубопроводов индивидуального изготовления для угольной промышленности" (Минуглепром СССР, 1981г.).

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.I. Настоящая Инструкция устанавливает порядок разработки и финансирования технической документации нестандартизированного и нетипового оборудования, предусматриваемого в утверждённых проектах[x] предприятий Минуглепрома СССР. На это оборудование не распространяются требования РД I2.I4.I04-86 Минуглепрома СССР "Порядок организации и проведения работ по разработке и постановке на производство продукции угольного машиностроения".

I.2. Требования Инструкции не распространяются на разработку нестандартизированного и нетипового оборудования для объектов строительства за границей (кроме строительства "под ключ").

I.3. Необходимость в создании нестандартизированного и нетипового оборудования индивидуального изготовления определяется проектной организацией при разработке проекта, согласовывается с заказчиком[xx] и устанавливается при утверждении проекта.

I.4. К нестандартизированному оборудованию относится оборудование, предусматриваемое в утверждённых рабочих проектах (проектах) и сметах на капитальное строительство и изготовляемое по разовым (единичным) заказам, по спецификациям оборудования и чертежам проектных и проектно-конструкторских организаций как неповторяющееся и применяемое лишь в силу особых технических решений в проекте. На нестандартизированное оборудование отсутствуют стандарты и оно не имеет отраслевой принадлежности по изготовителю.

Отнесение предусматриваемых проектом изделий индивидуального изготовления к разряду нестандартизированного оборудования следует производить в соответствии с "Методическими указаниями о порядке планирования производства и распределения нестандартизированного оборудования для капитального строительства", утверждёнными постановлением Госплана СССР от I8.0I.77 №4. При этом следует иметь в виду:

---

x) Под проектами здесь и далее имеются в виду проекты (рабочие проекты), предназначенные для нового строительства, реконструкции, расширения и технического перевооружения объектов капитального строительства.

xx) Под заказчиком здесь и далее имеется в виду заказчик проекта.

а) К станинам ленточных конвейеров относятся различные опорные конструкции под оборудование средней части конвейеров.

К рамам ленточных конвейеров относятся опорные конструкции под приводные и неприводные барабаны, электродвигатели и редукторы, грузовые и натяжные устройства, а также под другие изделия промышленности, устанавливаемые вместо отдельных элементов конвейеров (например, шкивные железоотделители вместо приводных барабанов и т.д.).

К другим элементам ленточных конвейеров относятся:

нестандартизированные детали, сборочные единицы и комплексы из состава оборудования конвейера, создаваемые в силу особых технических решений при разработке конвейера из-за отсутствия нужных изделий заводской поставки;

монтажные части по ГОСТ 2.108-68^{X} и ГОСТ 2.109-73^{X} (сборочные единицы, детали и материалы), необходимые для монтажа конвейера и не входящие в комплект заводской поставки покупных готовых изделий (конечных выключателей, реле скорости, сигнальных, стопорных и выключающих устройств, приборов и т.п.);

монтируемые на конструкции конвейера путевые основания передвижных загрузочно-разгрузочных устройств и питающих машин;

рабочие и обслуживающие площадки и лестницы, являющиеся непосредственной принадлежностью конструкций конвейера;

средства защиты, предусмотренные требованиями ГОСТ 12.2003-74, ГОСТ 12.2.022-80 и Правилами безопасности на предприятиях Минуглепрома СССР, в том числе:

упоры и амортизирующие устройства, ограничивающие ход передвижных загрузочно-разгрузочных или грузовых натяжных устройств и питающих машин;

специальные кожухи передвижных конвейеров;

пылеподавляющие системы и укрытия, отводы к вытяжной вентиляции, отсосы для подключения аспирационных устройств;

направляющие борта, колпаки и приемники специальные, разгрузочные и загрузочные.

Все перечисленные в подпункте "а" изделия при конструировании конвейера включаются составными частями в его спецификацию по ГОСТ 2.108-68.

б) Технологическая емкость до 75 куб.метров может входить составной частью в другое изделие нестандартизированного оборудования либо применяться в качестве самостоятельной позиции оборудования.

в) Разработку технической документации для изготовления технологических погрузочных, разгрузочных и перегрузочных устройств для транспортирования угля, сланца, продуктов их обогащения и брикетирования, породы, в том числе без приводов, следует производить в порядке, установленном для нестандартизированного оборудования.

1,5. Нетиповое оборудование имеет отраслевую принадлежность и изготавливается с отклонением от нормализованных типоразмеров, выпускаемых отечественной промышленностью, по согласованным исходным требованиям заказчика за счет фондов на соответствующие виды оборудования.

Нетиповые технологические, энергетические устройства, элементы, узлы и конструкции, разрабатываемые на базе имеющих отраслевую принадлежность по изготовлению стандартных типовых изделий, принятых в составе типовых проектов, альбомов, каталогов и другой нормативно-технической документации, и не имеющие конкретного изготовителя по данному виду изделий, подлежат разработке в порядке, установленном для нестандартизированного оборудования.

1.6. В зависимости от технической характеристики и сложности разработки и изготовления все изделия нестандартизированного оборудования подразделены на шесть групп сложности и имеют пять групп новизны, характеристики которых определены по "Типовым нормам времени на разработку конструкторской документации", утвержденным Государственным комитетом Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы 13.05.82 № 10916-59.

Содержание характеристик приведено в "Ценнике на разработку проектными организациями Госстроя СССР конструкторской документации для изготовления нестандартизированного оборудования"[x], введенном в действие письмом Минуглепрома СССР от 13.04.88

---

[x] Далее для краткости "Ценник..."

№ 3-35-18/316 для угольной отрасли.Определение групп сложности изделий индивидуального изготовления следует производить по приложению I к настоящей Инструкции.

При отсутствии в указанном приложении разрабатываемого изделия определение его группы сложности следует производить по аналогии с имеющимися изделиями либо по классификаторам других отраслей промышленности.Возможно также определение группы сложности в соответствии с общими характеристиками групп сложности,приведенными в классификаторе нестандартизированного оборудования "Ценника...".

Допускается уточнение приведенной группы сложности изделия с учетом особенностей его конструкции.

I.7. Разработка документации оборудования индивидуального изготовления слагается из двух самостоятельных этапов:

а) выполнение проектной организацией технических документов по оборудованию индивидуального изготовления в объеме и порядке, предусмотренном стандартами СПДС, "Инструкцией о составе, порядке разработки, согласования и утверждения проектно-сметной документации на строительство предприятий, зданий и сооружений", эталонами проектов и требованиями настоящей Инструкции. На этом этапе определяется назначение, область применения, параметры и условия использования, технико-экономические показатели и другие данные, требуемые для обоснования создания, определения стоимости и планирования разработки, изготовления и заказа оборудования, а также подготавливаются исходные данные и требования для конструкторской разработки изделий;

б) выполнение разработчиками по каждому изделию оборудования конструкторской документации в объеме и порядке, определенном стандартами ЕСКД и положениями настоящей Инструкции.

I.8. Проектная организация несет ответственность за качество, полноту и своевременную передачу заказчику проектной документации и других исходных данных, необходимых для разработки, изготовления, испытания, поставки, монтажа и эксплуатации изделий оборудования индивидуального изготовления.

При разработке отдельных частей проекта строительства (реконструкции) субподрядными проектными организациями, составление сводных документов по оборудованию индивидуального изготовления возлагается на генеральную проектную организацию (кроме случаев

разработки субподрядной проектной организацией самостоятельных частей проекта, например, завода по ремонту оборудования в составе проекта разреза).

I.9. Разработчик конструкторской документации отвечает за сроки разработки, качество документации и технический уровень разрабатываемого изделия в соответствии с утвержденными исходными требованиями, за выполнение требований техники безопасности, за соответствие конструкторской документации действующим стандартам и нормам.

Разработчики обязаны давать изготовителям техническую консультацию, согласовывать возможную замену материалов комплектующих изделий и отдельных деталей. При необходимости они привлекаются заказчиками к согласованию конструкторской документации с изготовителем и проектной организацией.

I.IO. Разработчиками проектно-конструкторской документации (техническое предложение, эскизный проект, технический проект) по изделиям нестандартизированного оборудования I,II,III и IУ групп сложности, как правило, должны быть проектные организации, а по нестандартизированным машинам и сложному технологическому оборудованию - специализированные конструкторские организации.

I.II. Разработка рабочей конструкторской документации по изделиям индивидуального изготовления, подлежащим изготовлению на ремонтных предприятиях угольной промышленности, должна осуществляться проектными организациями.

Разработка рабочей конструкторской документации по изделиям, подлежащим изготовлению машиностроительными заводами, как правило, должна разрабатываться этими заводами, а также может осуществляться проектными и конструкторскими организациями по прямым договорам с заводом-изготовителем или заказчиком. Порядок финансирования указанных работ изложен в главе 4 настоящей Инструкции.

I.I2. Заказчик утверждает исходные требования на разработку оборудования индивидуального изготовления, обеспечивает разработчика необходимыми исходными данными, обеспечивает планирование и финансирование всех работ по разработке изделий, согласовывает конструкторскую документацию. В тех случаях, когда необходимые для разработки изделий исходные данные отсутствуют или недостаточны, заказчик может поручить проектной организации, разработчику или другой специализированной организации подготовить их по отдельному договору.

I.I3. Стоимость разработки конструкторской документации по изделиям нестандартизированного оборудования и нетиповых технологических, энергетических устройств, элементов, узлов и конструкций определяется по "Ценнику ...".

2. ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ, СОСТАВ ТЕХНИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ И ВИДЫ РАБОТ ПО ОБОРУДОВАНИЮ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ НА РАЗНЫХ СТАДИЯХ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

2.I. При выполнении проекта проектная организация устанавливает состав и обосновывает потребность в нестандартизированном и нетиповом оборудовании и разрабатывает необходимые для его заказа технические документы, в том числе исходные требования, предусмотренные СНиП I.02.0I-85, ГОСТ I5.00I-88, стандартами СПДС и настоящей Инструкцией.

При разработке конструкторской документации нестандартизированного и нетипового оборудования проектной организацией – автором проекта (что должно быть оговорено в задании на проектирование или оформлено специальным письмом заказчика) разработка в составе проекта исходных требований к этой конструкторской документации не требуется.

Исходные требования к разработке машин и сложного технологического оборудования с длительным циклом изготовления подлежат согласованию с заказчиком. При согласовании исходных требований с заводом-изготовителем заказчик при необходимости привлекает разработчика проекта и конструкторской документации. Описания и технические характеристики этих изделий приводятся в проекте.

Исходные требования на изготовление нестандартных (нетиповых) изделий согласовываются с соответствующим головным конструкторским институтом и заводом – изготовителем. Конструкторская документация на эти изделия, разрабатываемая по поручению заказчика проектной организацией, оформляется в порядке, установленном настоящей Инструкцией для нестандартизированного оборудования. Рекомендуемая форма исходных требований приведена в приложении 2.

2.2. Проектная организация при выполнении проекта включает оборудование индивидуального изготовления в состав спецификации оборудования по ГОСТ 2I.II0-82, в графе "Цена единицы" которой указывается лимитная цена изделия.

В спецификации должно быть выделено индивидуальное оборудование, требующее разработки конструкторской документации.

Находящиеся в составе изделий оборудования индивидуального изготовления запорная и регулирующая арматура, контрольно-измерительные приборы, средства автоматизации и другие комплектующие и покупные изделия выделяются отдельными позициями в спецификациях и указываются под рубрикой "к нему".

Допускается не выделять в спецификациях указанные изделия, если изготовителем оборудования индивидуального изготовления является машиностроительное предприятие. Стоимость их определяется по соответствующему прейскуранту.

Лимитная цена изделия должна определяться на основании справочников групповых лимитных цен на конструктивно-однородные группы нестандартизированного оборудования Минуглепрома СССР или аналогичных справочников других министерств и ведомств.

2.3. После утверждения исходных требований заказчик в установленном порядке оформляет заявки на разработку и изготовление изделий нетипового и нестандартизированного оборудования и заключает с разработчиком договор на их разработку.

2.4. К началу разработки рабочей документации для проектируемого предприятия проектная организация должна получить от заказчика следующие исходные данные по оборудованию индивидуального изготовления:

монтажные чертежи и другие исходные данные, включая задания на разработку фундаментов под основное и вспомогательное оборудование и подземных коммуникаций и сооружений, а также данные о потребности в энергоресурсах, чертежи обслуживающих площадок и ограждений в пределах этого оборудования, ведомость покупных изделий по нестандартизированным и нетиповым машинам и сложному технологическому оборудованию;

результаты выполненных научно-исследовательских, экспериментальных и других работ, а также другие исходные данные, необходимые для разработки остального оборудования индивидуального изготовления.

Монтажные чертежи и другие исходные данные по машинам и сложному технологическому оборудованию проектная организация получает от заказчика после разработки специализированными конструкторскими организациями или СКБ заводов-изготовителей конструкторской рабочей документации на эти изделия.

Допускается выдача упомянутых выше исходных материалов в процессе всего этапа разработки рабочих чертежей для объекта строительства в сроки, согласованные с проектной организацией.

2.5. Проработка конструктивных решений по нестандартизированному оборудованию, нетиповым технологическим, энергетическим устройствам, элементам и конструкциям выполняется, если это необходимо для составления исходных требований к конструкторской документации на это оборудование.

2.6. Чертежи, планы и разрезы установки оборудования индивидуального изготовления могут совмещаться между собой и с чертежами, планами и разрезами установки серийного технологического, транспортного, энергетического и другого оборудования, разрабатываемыми в соответствии с инструкциями о составе и оформлении технологических рабочих чертежей и ГОСТ 21.401-88.

3. СТАДИИ, ПОРЯДОК РАЗРАБОТКИ, СОСТАВ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ И ВИДЫ РАБОТ ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ И КОНСТРУИРОВАНИЮ ИЗДЕЛИЙ ОБОРУДОВАНИЯ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

3.1. Необходимые стадии разработки конструкторской документации по изделиям всех групп сложности нестандартизированного оборудования в соответствии с ГОСТ 2.103-68 определяются разработчиком и согласовываются заказчиком при составлении договора на разработку конструкторской документации этого оборудования.

3.2. Стадии разработки конструкторской документации по изделиям нетипового оборудования устанавливаются заводом-изготовителем (кроме ремонтных предприятий) или разработчиком и заказчиком при согласовании исходных требований на изготовление этих изделий и должны соответствовать стадиям разработки конструкторской документации по ГОСТ 2.103-68.

3.3. Конструкторская документация по нестандартизированным изделиям, входящим в состав технологических трубопроводов, разрабатывается по стадиям, предусмотренным для других изделий нестандартизированного оборудования в соответствии с п.3.1.

3.4. Необходимость выполнения технического задания устанавливается в соответствии с ГОСТ 15.001-88.

Разработка технических заданий на изготовление комплектных электрических устройств и устройств автоматизации, не поставляемых комплектно с технологическим оборудованием, производится организациями по отдельному договору с заводом-изготовителем или с заказчиком. Стоимость разработки технических заданий следует определять по "Ценнику...".

3.5. Разработка эскизных (технических) проектов машин и сложного технологического оборудования индивидуального изготовления должна вестись до или параллельно с выполнением проекта

строительства предприятия до или в начальной стадии разработки рабочих чертежей для строительства предприятия. Порядок и сроки разработки таких проектов устанавливаются заказчиком по согласованию с проектной организацией и разработчиком.

Проекты машин и сложного технологического оборудования подлежат согласованию с проектной организацией и заказчиком.

3.6. Разработка технических (эскизных) проектов остального оборудования индивидуального изготовления должна вестись до или в начальной стадии разработки рабочих чертежей для строительства предприятия.

При разработке этих проектов специализированными организациями они подлежат согласованию с проектной организацией.

3.7. После получения от исполнителей проектов оборудования заказчик заключает договоры с разработчиками и заводами-изготовителями (с учетом пункта I.II) на разработку рабочей документации, изготовление и поставку этих изделий. График выполнения конструкторских работ составляется из условия возможности получения проектной организацией необходимых материалов и данных по оборудованию для выполнения проектно-сметной документации строительства предприятия в установленные сроки.

3.8. Комплектность, вид, состав и содержание конструкторских документов по изделиям оборудования индивидуального изготовления должны соответствовать требованиям стандартов ЕСКД. При этом выполнение монтажных чертежей не требуется (кроме машин и сложного оборудования), все необходимые привязки и технические требования должны быть приведены на сборочных чертежах.

3.9. Необходимость выполнения теоретических и габаритных чертежей, расчетов, схем, чертежей деталей для проектных стадий, программ и методик испытаний, ведомостей держателей подлинников и прочих документов устанавливается разработчиком конструкторской документации. Разработчик имеет право вносить также изменения в номенклатуру остальных разрабатываемых документов, не ухудшая их качество и полноту, при соблюдении требований стандартов ЕСКД.

3.I0. Состав, содержание и оформление заданий заводом на изготовление щитов и пультов управления и автоматизации устанавливается нормативными документами соответствующих министерств и ведомств-изготовителей.

3.11. Для изделий оборудования индивидуального изготовления, кроме машин и сложного технологического оборудования, не требуется составление патентного формуляра (экспертного заключения) и ведомости согласования применения покупных изделий.

3.12. Ведомость ссылочных документов составляется только при передаче конструкторской документации предприятию-изготовителю (т.е. когда предприятие-изготовитель становится калькодержателем). Ее допускается выпускать к моменту передачи документации.

3.13. Выполненные при разработке конструкторской документации расчеты изделий оборудования индивидуального изготовления заказчику допускается не высылать и хранить в архиве разработчика.

3.14. Разработка эксплуатационных документов, ремонтных документов и карт технического уровня и качества изделия для оборудования индивидуального изготовления I,II и III групп сложности не требуется. Необходимость разработки этих документов для машин и сложного технологического оборудования определяется разработчиком по согласованию с заказчиком.

4. ПОРЯДОК ФИНАНСИРОВАНИЯ РАБОТ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

4.1. Разработка конструкторской документации нестандартизированного оборудования по прямым договорам между заказчиком и проектной или конструкторской организацией может осуществляться с разрешения Минуглепрома СССР в соответствии с постановлением Совета Министров СССР от 05.03.60 № 253. В указанном разрешении оборудование должно быть перечислено поименно и указаны стадии проектирования, на которые выдано разрешение. Финансирование указанных работ осуществляется после открытия финансирования строительства за счет средств, предусмотренных во внутрипостроечных титульных списках на приобретение оборудования.

4.2. Разрешением на финансирование разработки оборудования индивидуального изготовления, в том числе раздельной оплаты его разработки и изготовления, является утверждение в составе проекта предприятия спецификации оборудования индивидуального изготовления.

Утверждение указанных материалов оформляется отдельным пунктом протокола утверждения проекта предприятия.

Финансирование производится при условии:

наличия в составе утвержденного проекта предприятия или его

отдельного объекта исходных требований на разработку оборудования индивидуального изготовления или наличия согласованного документа о ненадобности исходных требований (с учетом п.2.I настоящей Инструкции);

соответствия наименования, цен и других показателей оборудования индивидуального изготовления исходным требованиям и спецификациям оборудования, предусмотренным в составе утвержденного проекта предприятия, объекта.

Для обеспечения раздельной оплаты разработки оборудования и последующего удержания выплаченных сумм в калькуляциях - обоснованиях к разовым оптовым (лимитным) ценам на изготовление оборудования по единичным заказам должны быть выделены отдельными позициями затраты на проектирование и разработку рабочей документации этого оборудования, для чего в локальные, объектные и сводные сметные расчеты отдельной строкой включается стоимость разработки оборудования индивидуального изготовления. При исчерпании указанных сумм до разработки всей необходимой конструкторской документации эти работы могут быть профинансированы за счет непредвиденных затрат по сводному сметному расчету с оформлением в установленном порядке.

4.3. Суммарные затраты на разработку технической документации по нестандартизированному, нетиповому оборудованию слагаются из затрат на:

выполнение технических документов по оборудованию в составе проектной документации для строительства;

выполнение научно-исследовательских и экспериментальных работ, необходимых для проектирования и конструирования изделий;

выполнение технических заданий на стадии разработки конструкторской документации, если их составление необходимо;

разработку проектной конструкторской документации;

разработку рабочей конструкторской документации.

4.4. Затраты на выполнение технических документов по нестандартизированному, нетиповому оборудованию в составе проектной документации для строительства входят в стоимость проектно-изыскательских работ и отдельно не оплачиваются (кроме составления исходных данных и технических заданий по поручению заказчика). Не подлежат отдельной оплате также работы по изучению проектно-сметной документации, проведение обязательных согласований и участие в рассмотрении технических документов по оборудованию в согласовывающих и утверждающих инстанциях.

4.5. Затраты на выполнение научно-исследовательских и экспериментальных работ, необходимость в которых возникает в связи с разработкой оборудования, включаются в главу 9 "Прочие работы и затраты" сводного сметного расчета к проекту предприятия и оплачиваются на основании сметных расчетов по форме № 3п по договору между заказчиком и исполнителем работ.

4.6. Затраты на разработку ТЗ входят в стоимость изделий и определяются по "Ценнику...". Если проектная организация (или другой разработчик) привлекается к разработке ТЗ, то работа выполняется на основе договора с заводами-изготовителями или с заказчиками проектов и должна оплачиваться за счет средств, предусмотренных в сметах строек на приобретение оборудования.

4.7. Затраты на разработку проектной и конструкторской документации на изделия не учтены ценами Сборника цен на проектные и изыскательские работы для строительства и оплачиваются:

при разработки проектов машин и сложного технологического оборудования - за счет средств, выделяемых заказчику на эти цели, с последующим отнесением указанных затрат на стоимость машин и оборудования, предусмотренных в сметах на строительство предприятий;

по остальным изделиям оборудования индивидуального изготовления, а также по рабочим чертежам машин и сложного технологического оборудования - за счет средств, предусмотренных на приобретение оборудования по форме раздельной оплаты разработки нестандартизированного оборудования, машин и сложного технологического оборудования от работ по их изготовлению.

4.8. Затраты на разработку проектной и рабочей конструкторской документации по изделиям оплачиваются:

при разработке рабочей конструкторской документации подразделениями заводов-изготовителей (с учетом пункта I.II) - по сметной калькуляции завода;

при разработке проектной или проектной и конструкторской документации организациями-разработчиками - по отдельному договору с заводом-изготовителем или заказчиком, к которому прикладываются сметы на конструкторские работы, составленные по "Ценнику...".

4.9. Премирование за разработку конструкторской документации на оборудование индивидуального изготовления, осущест-

вляемую проектной организацией по отдельным договорам с заказчиком или заводом-изготовителем, должно осуществляться в порядке, установленном для выполнения проектных работ по объектам строительства.

Приложение I

Группы сложности основных изделий индивидуального изготовления, применяемых в проектах предприятий угольной промышленности

А

Агрегаты обогатительные	УI[x)]
Агрегаты для обмена вагонеток в клетях шахтного подъема с дистанционным управлением и электро-, гидро-, пневмоприводом	IУ
то же с автоматическим управлением	У
Амортизаторы пружинные и резиновые	П
то же гидравлические и пневматические	IУ
Амортизирующие устройства шахтных многоканатных подъемных установок	IУ

Б

Бадьи загрузочные, проходческие, опрокидные, с фиксирующим устройством	Ш
то же с донной разгрузкой	IУ
Баки, бачки (стационарные, переносные) без внутренних устройств, работающие без давления, емкостью до 3 $м^3$	I
Баки (резервуары) емкостью до 75 $м^3$ с внутренними устройствами, с обогревом или охлаждением, под давлением до I,6 МПа	П
то же при давлении более I,6 Мпа	Ш
Барьеры предохранительные неприводные	Ш
то же приводные	IУ

---

x) группы сложности по "Ценнику на разработку проектными организациями Госстроя СССР конструкторской документации для изготовления нестандартизированного оборудования"

Батареи роликовые	II
Блоки канатные и цепные, опорные, отклоняющие, направляющие и подвесные на подшипниках скольжения	II
то же на подшипниках качения, а также поворотные, дифференциальные и т.п.	III
Блоки, шкивы для смены канатов	III
Болты специальные фундаментные, стяжные и т.п.	I
Бункера самосдные	III
Бункера емкостью до 30 $м^3$ автоматизированные и весовые	IУ
Бункера с устройствами против зависания и сводообразования	III

В

Вагонетки шахтные глухие	II
то же опрокидные, саморазгружающиеся	III
то же подвесной канатной дороги	III
Ванны с внутренними устройствами, подогревом или охлаждением, с дозирующими устройствами, не механизированные	II
то же механизированные	III
то же для агрессивных сред с внутренними устройствами для подогрева и перемешивания с кислотостойкой, щелочестойкой или термостойкой футеровками (кроме ванн и оборудования для гальванических покрытий изделий машиностроения), механизированные и не механизированные	III
Верстаки слесарные, не механизированные	I
то же специальные, механизированные	II
Вибротранспортеры	IУ
Виброизоляторы, виброоснования	II
Воздухонагреватели	II
Воздухосушители, воздухосборники,	

не подлежащие регистрации в органах Госгортехнадзора	П
то же подлежащие регистрации в органах Госгортехнадзора	Ш
Воздухораспределители, воздухозаборники	П
Воздуховодные фасонные части симметричные	I
то же не симметричные	П
Ворота с механизмами открывания с электро-, пневмо-, гидро- или другим приводом	Ш
то же специальные (многостворчатые, подъемные, складывающиеся и т.п.) не механизированные	П

Г

Газоходы футерованные сложной конфигурации	Ш
Гидромониторы с ручным управлением	Ш
то же механизированные	IУ
то же автоматизированные	У
Гидрозатворы	П
Гидроприводы	IУ
Гидросепараторы	Ш
Гидрофильтры	Ш
Гидроциклоны	Ш
Гидроэлеваторы	Ш
Гидро- и пневмоцилиндры (без аппаратуры управления)	П
Грейферы механические	Ш
то же моторные	IУ
Грузонесущие, грузозахватные устройства простые	П
то же механизированные	Ш
то же автоматизированные	IУ

Грохоты (колосниковые) простые с неподвижными колосниками	II
то же с регулируемыми, подогреваемыми или подъемными колосниками	III
то же электровибрационные, эксцентриковые барабанные, дисковые, валковые	IУ

Д

Двери специальные стволовые, герметические, вентиляционные, противопожарные и т.д. без привода	II
то же с механизмами открывания (с электро-, пневмо- и гидроприводом)	III
Делители потока (нерегулируемые)	I
то же регулируемые вручную	II
то же приводные с дистанционным управлением (делитель аналитических проб)	III
то же с авторегулированием	IУ
Дефлекторы	I
Диффузоры	I
Дозаторы объемные	II
то же весовые	III
то же автоматизированные	IУ
Дробеструйные установки	III
Дробилки стационарные	IУ
то же передвижные	У
Дроссели	II

К

Калюзи с приводом	III

З

Завесы тепловые и воздушные	I

Зажимы механические	П
то же гидравлические, пневматические и др.	Ш
Заслонки дроссельные и др.ручные	П
то же приводные	Ш
Затворы (реечные, шиберные, шлюзовые, секторные и т.п.) ручные	П
то же приводные	Ш
то же специальные, герметичные, пальцевые высокого давления или вакуумные	IУ
Змеевики нагревательные или охладительные для резервуаров, пересыпных устройств и т.п.	I
Зонты пыле-, водо- и газозащитные, вытяжные стационарные	П
то же поворотные	Ш
Золоспуски простые	П
то же футерованные сложной конфигурации	Ш

К

Кабины и столы сварщиков	I
Кантователи для принудительного поворота изделий на любой угол, с ручным приводом	Ш
то же механизированные	IУ
Катушки с приводом для перемотки канатов	Ш
Клапаны предохранительные, взрывные, дроссельные и т.п.	П
Клети шахтные опрокидные и неопрокидные	IУ
Козлы для ремонта оборудования	I
Колена опорные (ставов)	I
Комплект крепежных частей к оборудованию	П
Комплект изделий для замены приводов дробилок, конвейеров, питателей	Ш

Конвейеры ленточные стационарные прямые и наклонные, в том числе с перегибами	Ш
то же ленточные передвижные и катучие	IУ
то же ленточные специальные (погрузочные стрелы, консольные, поворотные, телескопические и т.д.)	IУ
то же скребковые, состоящие из узлов заводского изготовления с комплектной поставкой приводов	Ш
то же скребковые, имеющие в своем составе нестандартизированные узлы и изделия или индивидуальные приводы	IУ
то же пластинчатые, со стальной лентой, винтовые, цепные, подвесные, люлечные ковшевые, вибрационные, штанговые шагающие и т.д.	IУ
то же грузонесущие с автоматическим адресованием	У
то же роликовые неприводные	П
то же роликовые приводные	Ш
Контейнеры простые	П
то же с механизмами разгрузки неприводные	Ш
то же приводные, опрокидывающие саморазгружающиеся	IУ
Коуши различные	Ш
Кран-балки радиальные специальные	IУ
Крепи механизированные	IУ
Круги поворотные (для узкой колеи) ручные	П
то же приводные	Ш
то же для широкой колеи	IУ
Кюбели для сыпучих и жидких грузов	П
то же с механизмом разгрузки	Ш
то же для агрессивных, пылящих, токсичных материалов	IУ

Л

Лебедки ручные	П
то же специальные, подъемные, с электроприводом	IУ
то же специальные с приводом для натяжения канатов шахтного подъема	Ш
Ловители механические	Ш

Люльки для армирования шахтных стволов и для производства монтажных работ в стволах	Ш
то же без механизмов	П

М

Машины для дробления негабаритов на решетках приемных ям, передвижные и самоходные	IУ
то же для чистки вагонеток и вагонов	IУ
то же для чистки и обеспыливания рабочей одежды	IУ
то же шламовые	IУ
Механизмы для открывания и закрывания окон, дверей, ворот, фрамуг с ручным приводом	П
Механизмы приводные разные для открывания, подъема и закрывания ляд, решеток, заслонок, шиберов, стопоров, крышек и т.п.	Ш
Мигалки	П
Мосты для перекрытия отделений стволов выдвижные и поворотные с приводом	Ш

Н

Насосы водоструйные	Ш
Ножи сбрасывающие передвижные, самоходные, дистанционно-регулируемые	IУ

О

Опалубки механизированные для возведения крепи ствола	П
Опрокидыватели вагонеток	У
то же контейнеров, ковшей, кюбелей	IУ
Осветлители разные (осаждающие, суспензионные, механизированные и др.)	IУ
Остановы храповые, ленточные и т.п.	П
Отсосы местные и укрытия подвижного оборудования	П
Очистители конвейерной ленты простые	П
то же приводные	Ш
Очистители отстойников	IУ

П

Парашюты шахтные и лифтовые	IУ
Платформы перестановочные для вагонеток	IУ
Платфомы (тележки) разные несамоходные рельсовые, напольные	Ш
Полки посадочные для бадей	I
то же предохранительные	П
то же проходческие (подвесные)	IУ
то же подвесные с породопогрузочным комплексом	IУ
то же для армирования шахтных стволов и копров	Ш
то же с бурильной установкой	IУ
Приводы ручные и простые со стандартными редукторами, муфтами и электродвигателями, гидро- и пневмоцилиндрами (без маслостанции и аппаратуры управления)	П
то же электрические усложненные индивидуальные, требующие проведения специального расчета, обоснования и согласования	Ш
то же со специальными гидро- и пневмоцилиндрами, полуавтоматические	IУ
Пробоотборники простые	Ш
то же ковшевого типа,скреперные,ячейковые и др. усложненные и полуавтоматические	IУ
то же автоматические	У
Противовесы шахтных одно- и многоканатных подъемов	Ш
Пылеосадители (в том числе электрические для очистки газов)	IУ
Пылеотделители (пылеуловители) мокрые	Ш
то же сухие (в т.ч. инерционные)	IУ
Прессы разные (механические, гидравлические, вибрационные и др.)	У

Р

Разгрузочные кривые для вагонеток и скипов	I
Разравниватели груза в железнодорожных вагонах	Ш

Рамы виброизолирующие для насосов и вентиляторов	П
Рамы простые, неразъемные	I
то же сложные, разъемные	П
то же многоярусные, расчетные, передвижные	Ш
Рамки направляющие проходческих бадей	IУ
Расцепители вагонеток рычажные, ручные	II
то же механические приводные	Ш
то же автоматические	IУ
Регуляторы скорости фильтрации дроссельные, поплавковые	IУ
Регуляторы уровня механические	П
то же приводные дистанционно-регулируемые	Ш

С

Сборники суспензии, реагентов, эмульсии, коагулянтов, шламов, илов и т.д. без внутренних устройств и механизмов	I
то же с устройствами для барбонации	П
то же с устройствами для подогрева или с механизмами для перемешивания	Ш
Скипы шахтные	IУ
Скипо-клети шахтные	IУ
Скреперные установки	Ш
Скрубберы	Ш
Сливные и наливные устройства для нефтепродуктов	Ш
Сочленения исполнительных механизмов или приводов с двумя или более регулирующими органами	Ш
Спуски винтовые, каскадные, полочные, ребристые и др.	Ш
Стенды испытательные с подвижными элементами	Ш
Стенды испытательные механизированные	IУ
Стопоры (для перестановки тележек, путевые ловители вагонеток и др.)	Ш
Стояки сливные и наливные поворотные механизированные	П

Т

Тележки монтажные и ремонтные грузоподъемностью свыше 1тс	П
Тележки ручные грузоподъемностью до 1тс	I
Тележки приводные	Ш
Термоаэроклассификаторы	IУ
Токосъемные устройства	П
Толкатели для подачи вагонеток в клеть	Ш
то же подвагонные широкой колеи	IУ
то же маневровые для широкой колеи с дистанционным управлением	У
то же маневровые для широкой колеи с автоматическим режимом работы	УI
Топки механические с приводом	Ш
Траверсы грузоподъемные то же автоматизированные	У П
Трубы - сушилки угольные	Ш

У

Узлы механизированные монорельсовых путей	Ш
Укрытия пыле-, водо-, газозащитные сварные неразъемные простые	I
то же сварные разъемные усложненные	П
то же комбинированные катучих конвейеров, грохотов, дробилок, сепараторов и т.п.	Ш
то же подвижного оборудования	Ш
Устройства загрузочные, разгрузочные и перегрузочные для транспортировки угля, сланца, продуктов обогащения и брикетирования, породы неразъемные простые, без перегибов, разветвлений и футеровки	I
то же разъемные усложненные, с футеровкой, с перегибами	П
то же распределительные с ручным приводом	П

то же перегрузочные сложной конфигурации передвижные, поворотные или подъемные, а также распределительные с механическим приводом;	Ш
то же разгрузочные и загрузочные с затвором (для скипов, вагонов, автомашин и т.д.)	IУ
то же прицепные (подвесные) для подъемных сосудов	IУ
то же для обмена вагонеток в клети	IУ
то же для чистки вагонеток	IУ
то же для пневмообрушения в бункерах	Ш
то же маневровые с дистанционным управлением	IУ
то же для спуска в шахту кабелей - без привода	I
то же приводные	П
Установки централизованной смазки	Ш
то же для наматывания, навески шахтных канатов	У

Ц

Циклоны	Ш

Ш

Шиберы приводные с ручным управлением	Ш
то же перекидные с автоматическим управлением	Ш
Шкафы вытяжные немеханизированные, без подогрева и вентиляции	I
то же механизированные или с подогревом, или с вентиляцией без индивидуального отсоса	П
то же с индивидуальным отсосом	Ш
то же электросушильные	Ш

ИСХОДНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К РАЗРАБОТКЕ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ ПО НЕТИПОВОМУ И НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОМУ ОБОРУДОВАНИЮ

Оформление обложки

Приложение _____ к заявке ____

Заказчик-застройщик _____

_____

Объекты строительства _____

_____

Стадия проектирования объекта _____

Группа оборудования _____
/ нетиповое, нестандартизированное/

Сложность оборудования _____
/ простейшее, простое, сложное/

ИСХОДНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ № _____

к разработке конструкторской документации

по _____
наименование изделия или группы однородных изделий

_____

_____

поз. _____
/ номер позиции по спецификации оборудования, ведомости, перечню СПДС/

_____
/наименование организации - составителя исходных требований/

_____ I9 _____
/пункт обитания/

Продолжение прил. 2

1. Назначение и область применения _____

_____

_____

2. Технико-экономическое обоснование создания изделия_____

_____

_____

3. Параметры и характеристики изделия _____

_____

_____

_____

4. Условия эксплуатации /технологические требования /:

а/ режим работы _____

б/ организация работы_____

в/ расстановка рабочей силы_____

г/ характеристика среды _____

д/ характеристика продукта переработки _____

_____

е/ требования безопасности, охраны труда и другие требования к конструкции изделия_____

_____

5. Требования монтажной технологичности / согласованные с организацией, проводящей монтаж/_____

_____

6. Другие требования /условия управления, ремонта, транспортирования, хранения и т.п./_____

_____

7. Планируемая сметная стоимость разработки и изготовления _____

_____

Продолжение прил.2

8. Приложения к исходным требованиям:

1. _____
/ наименование приложений/

2. _____

3. _____

Главный инженер проекта	Личная подпись	Расшифровка подписи
Начальник отдела	-"-	-"-
Исполнитель	-"-	-"-
Дата:		
Согласовано:		
Должность	Личная подпись	Расшифровка подписи
Дата:		

Продолжение прил. 2

Приложение _ _ _ _
к исходным требованиям №_ _ _

ЭСКИЗНОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ ИЛИ ДРУГОЕ
СУЩЕСТВО ПРИЛОЖЕНИЯ

Примечания:

I. Пункт 3 "Параметры и характеристики изделия" при необходимости дополняется графическим изображением изделия с текстовой частью и надписями, необходимыми для понимания конструктивного устройства изделия, взаимодействия его составных частей и принципа работы изделия; размерами и другими описаниями и пояснениями.

Изображения выполняют с максимальными упрощениями / в том числе в виде контурных очертаний/, если при этом обеспечено понимание конструктивного устройства изделия и его взаимодействия с окружающей средой.

Вид графического изображения не регламентируется.

Вместо специального графического изображения может использоваться любой другой графический документ аналогичных изделий /констукторской или проектной/, если его можно в полной мере использовать для характеристики данного разрабатываемого изделия.

2. Исходные требования выполняются машинописью на листах формата А4 /210 х 297/, как правило, без рамки, основной надписи

и дополнительных граф к ней.

Приведенная форма не ограничивает размерность расстояний между пунктами. Проектная организация может вносить изменения и дополнения в форму, если это диктуется особенностями изделия или особенностями требований заказчика или согласующей организации к составу и содержанию исходных требований.

Приложение 3

ЗАЯВКА
на разработку и изготовление изделий нетипового или нестандартизированного оборудования

МИНИСТЕРСТВО УГОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

_____
(наименование заказчика)

ЗАЯВКА
на разработку и изготовление изделия

_____
(наименование изделия)

_____

I. Цель и назначение разработки_____
(указывается наименование

_____
объекта строительства и место изделия в производственном процессе)

2. Предполагаемый разработчик _____

_____

3. Предполагаемый изготовитель_____

_____

4. Потребность по проекту (на весь объем поставки) _____шт.

5. Проектируемый срок поставки_____

6. Стадии разработки конструкторской документации_____

_____

7. Планируемая стоимость изделия, всего _____руб.

в том числе: стоимость конструирования_____руб.

8. Источник финансирования_____

_____

Продолжение прил.3

9. Особые требования заказчика_____

_____

10. Приложения к заявке:

1._____
(наименование приложений)

2._____

3._____

Должность Личная подпись Расшифровка подписи

Дата

Примечание: В качестве приложения к заявке применяются исходные требования проектной организации или проекты технических заданий.

gost.e-ecolog.ru