

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку резервуара с коническим днищем в рулонном исполнении для ООО
«Автозаводская ТЭЦ» в 2012г.

№ п/п	Наименование	Чертеж	Ед. изм.	Кол-во	Срок поставки
1.	Резервуар с коническим днищем $V=400 \text{ м}^3$	Л8-530.00.000-02 СБ	шт.	1	июль

1. При изготовлении элементов резервуара должны соблюдаться требования, изложенные в чертеже предприятия-изготовителя №Л8-530.00.000-02 СБ, «Правил проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных» ПБ-03-584-03, ГОСТ Р 52 630-2006 «Сосуды и аппараты стальные сварные».

2. Металлопрокат для изготовления элементов резервуара должен соответствовать требованиям соответствующих стандартов, ТУ. Металлопрокат должен подвергаться входному контролю на соответствие требованиям стандартов на изделия конкретного сортамента. Входной контроль должен включать в себя проверку качества поверхности изделий, их геометрических параметров, химического состава и механических свойств. По результатам входного контроля оформляют протокол установленной формы.

3. Металлические конструкции резервуаров должны иметь монтажную маркировку изготовителя, содержащую номер заводского заказа и условное обозначение монтажного элемента.

4. Упаковка металлоконструкций резервуаров - в соответствии с чертежами отгрузки (в рулонах, контейнерах, пакетах). Упаковка конструкций является ответственностью изготовителя и должна обеспечить сохранность геометрической формы конструкций при надлежшем выполнении транспортных операций и обеспечении надлежащих мер по хранению на монтажной площадке. Пакеты конструктивных элементов и контейнеры должны иметь приспособления для строповки и обозначения мест строповки. Для выполнения такелажных и транспортных операций должны быть предусмотрены мероприятия, исключающие возможность деформирования конструкций и повреждения поверхности и кромок элементов, подлежащих сварке.

5. Вместе с элементами резервуара поставляется техническая документация согласно действующими в Российской Федерации нормативами:

- технический паспорт;
- сертификаты качества на используемые материалы и полуфабрикаты;
- комплект монтажно-сборочных и детализованных чертежей металлических конструкций;
- разрешение на применение Федеральной Службы по экологическому, технологическому и атомному надзору;

- свидетельство об изготовлении;
- результаты измерений и испытаний при проведении заводского входного контроля металлопроката и сертификаты на сварочные материалы;

- Технологическая документация должна содержать указания по:

технологии сварки материалов, принятых для изготовления сосудов (сборочных единиц, деталей);

применению присадочных материалов;
видам и объему контроля;

предварительному и сопутствующему подогреву;
термической обработке.

Поставка одним из перечисленных способов:

1. Ж/д вагонами до станции Нижний Новгород-Автозавод Горьковской ж/д код 260107, код грузоотправителя 3572. Единый линейный счет №1001819844.

2. Автомобильным транспортом по адресу: г.Нижний Новгород, пр. Ленина, 88.

Технический директор
ООО «Автозаводская ТЭЦ»

В.В. Решетников