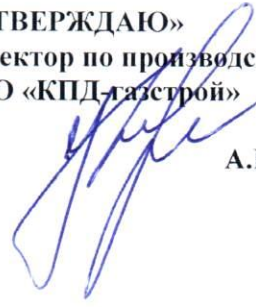


«УТВЕРЖДАЮ»  
Директор по производству  
ООО «КПД-газстрой»



А.В.Коликин

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на изготовление металлической бортоснастки к кассетным установкам №21,22 для производства изделий КПД по серии 18С, находящегося на территории ООО «КПД - Газстрой» по улице Тайгинской, 13 в Калининском районе города Новосибирска.

Новосибирск 2020

## 1. Общие сведения:

Заказчик: ООО « КПД - Газстрой»

Контактное лицо: Главный технолог Машенко Ирина Владимировна,  
контактный телефон 89139184697.

## 2. Спецификация поставляемой бортоснастки:

Согласно прилагаемых Спецификаций по каждой кассетной установке (Приложение №1а к настоящему Техническому заданию).

## 3. Назначение продукции:

Производство изделий КПД по серии 18С

## 4. Требования к качеству изготовления бортоснастки

- бортоснастку следует изготавливать с учетом требований ГОСТ 27204-87, ГОСТ 25781-83 и по прилагаемым чертежам, согласно ведомостей чертежей (Приложение №1б к настоящему Техническому заданию).
- Лакокрасочные покрытия поверхностей продольных бортов, за исключением формующих и трущихся поверхностей, должны соответствовать 6-му классу по ГОСТ 9.032-74, формующие и трущиеся поверхности должны быть покрыты смазкой, предохраняющей их от коррозии.
- На рабочих поверхностях бортоснастки не допускаются дефекты, превышающие регламентируемые государственными стандартами на металлопрокат и отливки из черных и цветных металлов показатели.
- Рабочие поверхности элементов бортоснастки следует изготавливать из целого листа.
- При сварке рабочих поверхностей с обратной стороны в месте стыка на лицевой стороне не допускается зазор шириной более 0,5 мм.
- Типы и конструктивные элементы сварных соединений должны назначаться по ГОСТ 5264, ГОСТ 8713, ГОСТ 11533, ГОСТ 11534, ГОСТ 14771, ГОСТ 14776 и ГОСТ 16037.
- Сварка должна производиться сварочной проволокой с физико-механическими свойствами не ниже чем у проволоки СВ-08Г2С по ГОСТ 2246 или электродами, физико-механические свойства которых не ниже электродов типа Э42 по ГОСТ 9467.
- В технически обоснованных случаях допускается применение других видов сварки и нестандартных швов.
- При сварке не допускаются следующие дефекты:
  - трещины всех видов и направлений, расположенные в металле шва, по линии сплавления и в околошовной зоне, определяемые визуально;
  - подрезы основного металла глубиной более 0,5 мм при толщине металла до 6 мм, более 1 мм при толщине св. 6 мм;
  - скопления мелких пор и включений диаметром более 0,5 мм при числе пор в одном скоплении более 10 шт. на 1 см<sup>2</sup> поверхности шва;
  - цепочки пор суммарной длиной более 20 мм на 100 мм шва.
- При сварке прерывистым швом допускается увеличение длин проваренных участков за счет уменьшения расстояний между ними до 25 % от указанных на чертеже, если это не препятствует дальнейшей сборке.

- Исправление дефектов должно производиться путем удаления сварного шва в месте дефекта, разделки и зачистки кромок и повторной заварки. При этом не допускается исправление дефектов в одном и том же месте более одного раза.
- Сварные швы на рабочих поверхностях должны быть зачищены заподлицо с рабочей поверхностью. Шероховатость зачищенной поверхности шва должна быть не грубее  $R_a \leq 40$  мкм ( $R_z \leq 160$  мкм) по ГОСТ 2789, кроме мест, особо обозначенных в конструкторской документации.
- Шероховатость рабочей поверхности формующих листов должна быть  $R_z \leq 40$  мкм. На рабочей поверхности листов не допускается плены, раскатынные загрязнения, трещины и отпечатки.
- Предельные отклонения от размеров указаны в приложении на чертежах изделий.

Поставщик должен гарантировать:

- ✓ высокое качество материалов, применяемых для изготовления бортоснастки, первоклассное качество работы, высокое качество технического исполнения и монтажа.
- ✓ что поставляемое оборудование будет новым, принадлежать ему на праве собственности, свободно от прав третьих лиц, в залоге и под арестом не состоит;
- ✓ что поставляемое оборудование будет изготовлено, испытано, законсервировано, упаковано и маркировано в соответствии с техническими условиями завода-изготовителя, техническими характеристиками;
- ✓ доброкачественность, полноту и комплектность технической документации.

#### 5. Срок гарантии качества:

Не менее 12 месяцев

#### 6. Особые условия:

приемка бортоснастки по качеству и количеству, с подписанием товарной накладной по форме ТОРГ-12, осуществляется на территории покупателя по адресу: г.Новосибирск, ул. Тайгинская, 13, в присутствии или без уполномоченных представителей поставщика по партийно, за одну партию считается комплект бортоснастки для одной кассетной установки.

Техническое задание подготовил:

Начальник ТО - главный технолог

 И.В.Машченко