

Техническое задание на поставку крышки привода с ограничителем	ТЗ-М04-0006
	Ревизия № 01

Техническое задание на
поставку крышки привода с ограничителем (20-040171)

Предмет закупки	Сварной кронштейн датчика
Номер документа	ТЗ-М04-0006
Номер ревизии	1
Дата ревизии	07.05.2018
Автор	Рудзит А.А.
Проверено	

Лист регистрации изменений

Номер ревизии	Дата	Автор	Изменения
1	25.04.2018	Рудзит А.А.	Первичный выпуск

Техническое задание на поставку крышки привода с ограничителем	ТЗ-М04-0006
	Ревизия № 01

1. Общие сведения			
<p>Сварной кронштейн датчика является составной частью ВЭУ. Он изготавливается в соответствии с документацией, указанной в настоящем Техническом задании.</p> <p>Габариты изделия 151x164x142,5 мм.</p> <p>Вес изделия 1,1 кг.</p> <p>Срок службы изделия не менее 20 лет.</p>			
2. Требования к материалам и комплектующим			
<p>Материал: сталь конструкционная марки S235JR по EN 10025-02 (либо аналог Ст3сп по ГОСТ 380-2005 по согласованию с Заказчиком), произведенная в России.</p> <p>Шероховатость поверхности ISO 4287 и ISO 4288.</p> <p>Общий допуск формы по ISO 2768 c.</p> <p>Допуск на отклонения размеров, не указанных на чертеже, в соответствии с NEN-ISO 286-2.</p> <p>Сварные швы в соответствии с ISO 2553 и спецификацией M00-C5-30-10034-R4.</p> <p>Нанести на поверхность порошковое покрытие:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Один слой эпоксидного цинконаполненного грунта толщиной 60 мкм; 2. Один слой полиэстера серого цвета RAL 7035 толщиной 60 мкм. <p>Покрытия наносятся в соответствии с требованиями спецификации M00-C5-30-10029-R6.</p>			
3. Требования к комплектности			
<p>Состав 1 комплекта изделий: 3 шт.</p> <p>В комплекте с изделием, а также во время его производства должна предоставляться сопроводительная техническая документация на русском языке согласно перечня в главе 7 спецификации 30-10034, включая, но не исключая:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Свидетельство об изготовлении изделия с приложением документов о качестве (Паспорт Изделия) - Сертификаты качества на металл согласно EN 10204 3.1. - Инструкция по транспортировке, разгрузке, хранению. <p>Вся документация должна быть продублирована в электронном виде и передана Заказчику по электронной почте, указанной в договоре поставки, в срок не менее пяти рабочих дней до фактической отгрузки изделия.</p>			
4. Требования к качеству изделия			
<p>Параметры и качество изделия должны соответствовать требованиям чертежей и применяемым спецификациям.</p> <p>Дополнительно изготовитель должен провести выходной контроль изделия согласно Перечню контрольных операций (если применимо, см. приложение).</p> <p>Заказчик имеет право провести повторный контроль изделия. При наличии несоответствий установленным требованиям изготовитель изделия должен провести работы по устранению выявленных несоответствий и их причин и/или заменить на годное изделие в сроки и по условиям договора поставки.</p>			
5. Перечень приложений			
№	Номер документа	Ревизия	Имя документа
1	M04-C5-20-040171	A	Cover pitch limit switch
2	M00-C5-30-10029	R6	Paint system specification
3	M00-C5-30-10034	R4	Specification for welded steel constructions