
**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ КОЛЛЕКТИВНЫХ ПОИЛОК
С ЖИДКОСТНЫМ ПОДОГРЕВОМ.**

**для объекта: «Молочно-товарная ферма
на 3000 фуражных коров в поселке Кубанская Степь
Каневского района Краснодарского края».**

Телятник поз.22...26

Коровник поз.1

1. Вид и цели выполнения работ
(работы по текущему ремонту, капитальному ремонту, реконструкции, капитальному строительству, проектно-изыскательские, научно-исследовательские, опытно-конструкторские и технологические работы и др. с указанием краткой характеристики того, выполнение каких работ необходимо заказчику)

Изготовление и поставка коллективных поилок на объект строительства: «Молочно-товарная ферма на 3000 фуражных коров в поселке Кубанская Степь Каневского района Краснодарского края»

2. Наличие проектной (сметной) документации
(согласованной и утвержденной в установленном порядке, которая и будет являться техническим заданием для размещения указанных работ) (приложить)
 Чертежи поилки прилагаются к техническому заданию.

3. Перечень и объемы выполнения работ
(подробный перечень действий, их количественные и качественные показатели, требуемые от исполнителя с учетом потребностей заказчика)

№ п/п	Наименование работ (конкретной цели выполнения работ)	Описание работ (подробный перечень действий, входящих в состав подрядных работ, позволяющих максимально возможно достичь поставленной цели; вещественные/значимые показатели, определяющие конечный результат)	Количественный показатель объема подрядных работ
1	Изготовление коллективной поилки с жидкостным подогревом.	<p>Корыто поилки, длиной 4500 мм, шириной 400 мм, высотой 250 мм изготавливается из листового металла марки AISI 304, толщиной 2 мм,. Дно корыта и наклон к середине формируется путем изгиба листа на гибочном станке. В середине дна корыта имеется отверстие для слива воды и штуцером с наружной резьбой 2 дюйма.</p> <p>Верхняя рамка, ножки, элементы усиления выполняются из профильной трубы, сечение 40X40, толщиной 2 мм, марка металла AISI 304.</p> <p>Трубчатый теплообменник выполнен из трубы, диаметром 33,7, толщиной 2 мм, марка металла AISI 304. Вход и выход теплообменника осуществляется в дно корыта, с наружной резьбой 1 дюйм.</p> <p>Вода в поилку подается через поплавковую камеру, защищённой от проникновения животных крышкой.</p> <p>Поилки предусмотрены в левом, правом исполнении.</p> <p>Сварка всех элементов производится по технологии TIG. Все сварочные соединения должны быть зачищены и не иметь ярко выраженного сварочного шва. Финишная обработка поверхности металла и сварочных швов зачищается и полируются до однородного полуматового состояния.</p>	<p>17 шт. (правое подключение)</p> <p>14 шт. (левое подключение)</p>

4. Место выполнения работ

(с указанием конкретного адреса /адресов, этажей помещений; возможно приложение схем расположения, поэтажные планы и др.)

Работы выполняются промышленным способом в цехах подрядчика.

5. Сроки (периоды) выполнения работ

(с указанием периода/периодов, в течение которого (-ых) должны выполняться работы или конкретной календарной даты, к которой должно быть завершено выполнение работ, или минимально приемлемой для Заказчика даты завершения работ, или срока с момента заключения договора (уплаты аванса, иного момента), с которого исполнитель должен приступить к выполнению работ)

Срок начала выполнения работ – в течение 3-х рабочих дней с момента подписания договора.

Срок окончания работ – 40 рабочих дней.

6. Требования по выполнению сопутствующих работ, оказанию сопутствующих услуг (поставкам необходимых товаров, в т.ч. оборудования, комплекта расходных материалов, предоставления иллюстративных материалов, доставке, разгрузке и др.)

Все расходы, связанные с исполнением работ несет подрядчик.

7. Общие требования к выполнению работ, их качеству, в том числе технологии выполнения работ, методам и методики выполнения работ (в т.ч. приводятся ссылки на нормы, правила, стандарты или другие нормативные документы, касающиеся выполняемых работ)

Качество работ и объем контроля качества работ должны соответствовать требованиям:

- ГОСТ 14771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
- ГОСТ 23518-79 Дуговая сварка в защитных газах. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
- ГОСТ 14771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
- ГОСТ Р ИСО 5817-2009 Сварка. Сварные соединения из стали, никеля, титана и их сплавов, полученные сваркой плавлением (исключая лучевые способы сварки). Уровни качества
- ГОСТ 12.3.003-86 Система стандартов безопасности труда. Работы электросварочные. Требования безопасности.

8. Требования к безопасности выполнения работ и безопасности результатов работ (в случае, если от исполнителя требуется осуществить страхование ответственности перед третьими лицами или если выполняемые работы могут быть связаны с возможной опасностью для жизни и здоровья людей, в данном разделе должны быть указаны соответствующие необходимые требования)

ГОСТ Р МЭК 60974-1-2004 Источники питания для дуговой сварки. Требования безопасности.

ГОСТ 12.3.036-84 Система стандартов безопасности труда. Газопламенная обработка металлов. Требования безопасности.

ГОСТ 12.3.003-86 Система стандартов безопасности труда. Работы электросварочные. Требования безопасности.

9. Порядок сдачи и приемки результатов работ

(указываются мероприятия по обеспечению сдачи и приемки работ по каждому этапу выполнения работ и в целом, содержание отчетной, технической и иной документации, подлежащей оформлению и сдаче по каждому этапу и в целом (требование испытаний, контрольных пусков, подписания актов технического контроля, иных документов при сдаче работ)

Контроль результатов работ и порядок приемки работ осуществляется в соответствии с требованиями:

- | | |
|---------------|--|
| ГОСТ 3242-79 | Соединения сварные. Методы контроля качества. |
| ГОСТ 6996-66 | Сварные соединения. Методы определения механических свойств. |
| ГОСТ 23240-78 | Конструкции сварные. Метод оценки хладостойкости по реакции на ожог сварочной дугой. |

ГОСТ 26294-84 Соединения сварные. Методы испытаний на коррозионное растрескивание.
ГОСТ 26388-84 Соединения сварные. Методы испытаний на сопротивляемость образованию холодных трещин при сварке плавлением.
ГОСТ 26389-84 Соединения сварные. Методы испытаний на сопротивляемость образованию горячих трещин при сварке плавлением.
ГОСТ 23338-91 Сварка металлов. Методы определения содержания диффузионного водорода в наплавленном металле и металле шва.
ГОСТ 7122-81 Швы сварные и металл наплавленный. Методы отбора проб для определения химического состава.

10. Требования по передаче заказчику технических и иных документов по завершению и сдаче работ

По окончании работ подрядчик передает сертификаты качества и соответствия на все используемые в ходе выполнения работ материалы.

11. Требования по монтажу поставленного оборудования, пусконаладочным и иным работам

Не предъявляется

12. Требования по техническому обучению персонала заказчика работе на подготовленных по результатам выполнения работ объектах

Не предъявляется

13. Требования по объему гарантий качества работ (минимально приемлемые для заказчика либо жестко установленные обязанности исполнителя в гарантийный период)

Не предъявляется

14. Требования по сроку гарантий качества на результаты работ (минимально приемлемые для заказчика либо жестко установленные сроки)

Срок гарантии – 10 лет с момента подписания акта сдачи-приемки выполненных работ. Гарантия предоставляется на все выполненные работы.

15. Требования к квалификации исполнителя

Наличие допуска СРО к видам работ, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства.

16. Авторские права с указанием условий о передаче заказчику исключительных прав на объекты интеллектуальной собственности, возникшие в связи с исполнением работ

Не предъявляется

17. Правовое регулирование приобретения и использования выполненных работ (осуществляется по усмотрению заказчика для тех видов работ, в отношении которых законодательством Российской Федерации предусмотрены особые требования)

Не предъявляется

18. Порядок оплаты

(условия, сроки и размер оплаты по каждому этапу выполнения работ и в целом, в том числе без аванса/аванс до 30%)

Приступить к выполнению работ, в течении 3-х рабочих дней с момента подписания договора.

19. Иные требования к работам и условиям их выполнения по усмотрению заказчика (для включения в договор)

При производстве работ подрядчик обязан иметь и хранить на месте работ заверенные копии технических паспортов и документов качества / сертификатов на все примененные и применяемые материалы.

Заместитель генерального директора
ООО «Степь Агрострой»

Марченко С.Г.