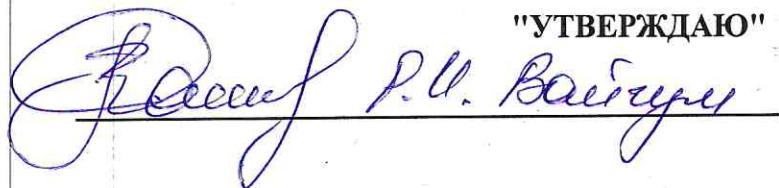


"УТВЕРЖДАЮ"


ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На изготовление и поставку коллективных поилок с трубчатым теплообменником

на объект: «Площадка по выращиванию молодняка крупного рогатого скота
 молочной породы на 10000 голов»
 (Телятники для разных возрастных групп поз. 14-19 по ГП).

№ п/п	Перечень основных данных и требований	Основные данные и требования
1	Наименование объекта.	«Площадка по выращиванию молодняка крупного рогатого скота молочной породы на 10000 голов»
2	Наименования и местонахождения организации.	ООО «СТЕПЬ Агрострой» Адрес: 344002, г. Ростов-на-Дону, пер. Соборный, д.19, офис 402
3	Стадийность поставки.	Один этап.
4	Местоположение объекта производства.	Ставропольский край, р-н Шпаковский, местоположение 1,4 км автодороги с. Петропавловка - с. Казинка.
5	Для каких целей закупается готовое изделие.	Поилки предназначены для поения животных.
6	Техническое описание для изготовления готового изделия.	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. Пробка с прокладкой входит в комплект поставки. Верхняя рама, ножки, элементы усиления выполняются из профильной трубы, сечение 40X40, толщиной 2 мм, марка металла AISI 304. На нижней части ножек имеется пластина, толщиной 4мм с отверстием, диаметром 11,5 мм для крепления поилки к полу. Трубчатый теплообменник для подогрева воды в зимний период выполнен из трубы, диаметром 33,7, толщиной 2 мм, марка металла AISI 304. Вход и выход теплообменника осуществляется сквозь дно корыта с наружной резьбой 1 дюйм. Вода в поилку подается через поплавковую камеру непосредственно из теплообменника и защищена от проникновения животных крышкой. По типу подключения к системе водоснабжения и рециркуляции поилки предусмотрены в левом и правом исполнении. Сварка всех элементов производится по технологии TIG. Все сварочные соединения выполняются сплошным способом, должны иметь эстетичный вид и заданную прочность. Поверхность металла и сварочные швы зачищаются и полируются до однородного полуматового состояния. Непосредственно перед отгрузкой партии

		Исполнитель обязан провести испытания на герметичность поилок с обязательным составлением протокола испытаний. Поилки изготавливаются из материала исполнителя. Доставка коллективных поилок на объект заказчика осуществляется силами и средствами исполнителя.
7	Количество и размеры готового изделия.	Коллективная поилка с теплообменником в левом исполнении – 18 шт. Коллективная поилка с теплообменником в правом исполнении – 18 шт. Размеры указаны в приложении к техническому заданию.
8	Особые условия	Каждая поилка комплектуется индивидуальным паспортом с отметкой о проведенном испытании на герметичность. Гарантийный срок от протечек при эксплуатации не менее 3 лет. При возникновении протечек в гарантийный период подрядчик обязан устранить дефекты на объекте заказчика собственными силами и за свой счет. По окончании работ Исполнитель передает сертификаты качества и соответствия на все используемые в ходе выполнения работ материалы.
9	Дата поставки материала.	Июль-Август 2022 г.