**Приложение № 1**

***к Договору № на выполнение работ***

***от «\_\_\_» \*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\* 2019 года***

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**НА ПЕРЕДАЧУ ЗАКАЗЧИКОМ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ НА ОЦИНКОВАНИЕ**

**В ООО «ТОЧИНВЕСТ ЦИНК»**

1. Перед заключением Договора (дополнительного соглашения) на выполнение работ по оцинкованию металлоконструкций в ООО «ТОЧИНВЕСТ ЦИНК» Заказчик обязан обеспечить Подрядчика следующими документами:

• Подетальный чертеж российского производства с габаритными размерами (чертежи нероссийского производства на согласование не принимаются);

• Сертификат на металл.

1. Перед отправкой груза в ООО «ТОЧИНВЕСТ ЦИНК» внимательно осмотреть сырьё на предмет его соответствия «Требованиям к цинкуемым изделиям» по ГОСТ 9.307-89.
2. Горячему оцинкованию подвергаются конструкции, изготовленные из стали, содержащей углерода не более 0,3%, кремния менее 0,06%, или от 0,12% до 0,25%; горячекатаной; спокойной, полуспокойной, кипящей.
3. На поверхности основного металла не допускаются: закатанная окалина, поры, включения, сварочные шлаки, остатки формовочной массы, графит, средства временной противокоррозионной защиты, маркировочная краска, металлическая стружка, СОЖ – с силиконовыми маслами, остатки бумажных ярлыков, заусенцы.
4. В конструкциях не рекомендуется использовать стали различного химического состава.
5. Каждая партия стальной продукции должна сопровождаться спецификацией, в которой указан химический состав стали по ковшовой пробе, и копия сертификата качества на металлопрокат с печатью организации.
6. Конструкция не должна превышать размеров 12 500 мм – длина; 1 600 мм – ширина; 2 800 мм – высота.
7. В чертежах обязательно указывать массу деталей и узлов, максимальная масса одной детали не может превышать 5 (Пяти) тонн.
8. Полые изделия и изделия сложной формы подвергают пробному оцинкованию.
9. В конструкциях не должно быть карманов, закрытых полостей и воздушных мешков, все полости должны быть доступны для расплавленного цинка и газов разложения флюса.
10. Чертежи конструкций, в том числе сварных узлов, должны быть согласованы с заводом с предоставлением сертификата на металл, используемый при изготовлении металлоконструкций.
11. Расположение, размеры и целесообразность технологических отверстий должны быть согласованы и утверждены специалистами ООО «ТОЧИНВЕСТ ЦИНК» до заключения сторонами Договора (дополнительного соглашения).
12. Диаметр технологического отверстия должен быть не менее 10 мм.
13. Расстояние между параллельными поверхностями конструкции должно быть не менее 3-4 мм.
14. Радиус гибки должен быть не менее трёх толщин материала.
15. Сварку элементов конструкции следует производить встык либо двухсторонними швами, либо односторонним швом с подваркой.
16. Сварные швы нахлёсточных соединений должны быть закрыты по контору.
17. Сварные швы должны быть равномерными, плотными и сплошными по всей длине (желательно, сварка в среде СО2).
18. Не допускаются поры, свищи, трещины, шлаковые включения, наплавные сопряжения сварных швов. Зачистка швов обязательна, желательна пескоструйная обработка поверхности (производится Заказчиком).
19. Не допускаются острые кромки и углы, заусенцы. Острые кромки притупить не менее, чем 0,3 мм.
20. Резьбовые соединения после оцинкования подлежат калибровке Заказчиком. В зоне резьбы толщина покрытия не регламентируется.
21. Толщина покрытия изделия по согласованию с Заказчиком в зависимости от марки стали, толщины и профиля материала - от 40 до 200 мкм.
22. Качество деталей должно подтверждаться сертификатом качества завода-изготовителя.
23. Металлоконструкции необходимо поставлять пакетами по маркам и профилю, снабженными биркой. На бирке обязательно должна быть указана марка стали.
24. Всё поставляемое на оцинкование сырьё должно быть увязано по грузовым местам или упаковано в тару, обеспечивающую его механизированную разгрузку, снабжено бирками с номером договора и обозначением Заказчика, наименованием и количеством отгруженных марок.
25. К сырью должны быть приложены сертификат и накладная, в которой в обязательном порядке указывается: номер договора, наименование отгруженных изделий, количество штук, общий вес, стоимость одной тонны изделий.
26. Не считается недостатком, если в ходе выполнения работ по нанесению антикоррозийного защитного покрытия на сырьё или после последнее деформировалось (изменило свою форму).

При соблюдении данных требований Подрядчик гарантирует нанесение покрытия методом горячего оцинкования в соответствии с ГОСТ 9.307 – 89.

|  |  |
| --- | --- |
| **ПОДРЯДЧИК:**  **ООО «ТОЧИНВЕСТ ЦИНК»**  **Директор по коммерции и развитию**  **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Д.С. Петров/**  **М.п.** | **ЗАКАЗЧИК:**  **ООО «\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*»**  **Генеральный директор**  **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ \*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\* /**  **М.п.** |