

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ПЕРЕДАЧУ ЗАКАЗЧИКОМ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ НА ЦИНКОВАНИЕ В ООО «ТОЧИНВЕСТ ЦИНК»

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 сырье на предмет его соответствия «Требованиям к цинкуемым изделиям» по ГОСТ 9.307-89.
 2. Горячему цинкованию подвергаются конструкции, изготовленные из стали содержащей: не более 0,3% углерода; кремния < 0,06%, фосфора 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 12500мм – длина; 1600мм – ширина; 2800мм – высота.
 7. В чертежах обязательно указывать массу деталей и узлов, тах масса одной детали не может превышать 5 т.
 8. Полые изделия и изделия сложной формы подвергают пробному цинкованию.
 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 10мм.
 13. Расстояние между параллельными поверхностями конструкции не менее 3 – 4 мм.
 14. Радиус гибки не менее трех толщин материала.
 15. Сварку элементов конструкции следует производить встык либо двухсторонними швами, либо односторонним швом с подваркой.
 16. Сварные швы нахлесточных соединений должны быть закрыты по контуру.
 17. Сварные швы должны быть равномерными, плотными и сплошными по всей длине (желательно сварка в среде CO₂).
 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 0,3 мм.
 20. Резьбовые соединения после цинкования 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 поставлять пакетами по маркам и профилю, снабженными биркой. На бирке обязательно должна быть указана марка стали.
 24. Всё поставляемое на цинкование сырье 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.

К сырью должны быть приложены сертификат и накладная, в которой в обязательном порядке указывается: номер договора, наименование отгруженных изделий, их количество штук, общий вес, стоимость одной тонны изделий.

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