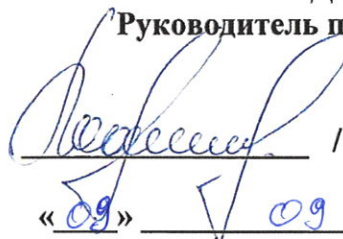


«УТВЕРЖДАЮ»

Руководитель проекта



/ Ходяков Д.А. /

«09»

09

2021 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на открытый запрос предложения по выбору подрядной организации на поставку закладных деталей фахверков на объект:

«Технопарк ПАО Сбербанк в инновационном центре "Сколково". 1 этап - здание Технопарка.

Адрес: г. Москва, территория инновационного центра "Сколково"».

1. Технические характеристики

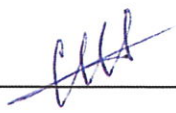
№	Наименование	Технические характеристики
1.	Назначение	Для монтажа фахверков.
2.	Характеристика закладных деталей.	<p>Закладные детали изготавливаются в соответствии с рабочей документацией шифр СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_1-017.01 лист 14.1; шифр СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_1-018.01 лист 14.2; шифр СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_1-019.01 лист 14.1; шифр СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_2-017.01 лист 18.2; СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_2-018.01 лист 14.1; СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_2-019.01 лист 14.1.</p> <p>Изготовление стальных конструкций выполнять в соответствии с ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные", СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций".</p> <p>Листовой прокат должен соответствовать требованиям по группе качества для толстолистного проката - не менее Z35 по ГОСТ 28870-90.</p> <p>Дополнительные требования по содержанию вредных примесей и ударной вязкости: массовая доля серы $S \leq 0,025\%$, фосфора $P \leq 0,025\%$, при этом $S+P \leq 0,020\%$.</p> <p>Типы сварных соединений должны соответствовать ГОСТ 14098-2014, ГОСТ 11534-75 и ГОСТ 5264-80.</p> <p>Приемку сварных соединений следует производить в соответствии с ГОСТ 10922-2012.</p> <p>Контроль производить с помощью ультразвукового метода в соответствии ГОСТ 23858-2019. При контроле сварных стыковых соединений со стержнями разных диаметров оценка качества соединений производится по стержню меньшего диаметра.</p> <p>Сварочные материалы должны применяться в соответствии с Приложением «Г» СП 16.13330.2017 табл. Г.1, п. 4.10.2 ГОСТ 23118-2012, а также Приложения «Ц», табл. Ц.5 СП 28.13330.2017.</p> <p>Качество применяемых сварочных материалов должно удовлетворять требованиям:</p> <p>проволока сплошного сечения – ГОСТ 2246-70, флюс – ГОСТ Р 52222-2004, электроды – ГОСТ 9466-75 и ГОСТ 9467-75.</p>
3.	Наименование и объем закладных де-	<p>1. По чертежам шифр СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_1-017.01 лист 14.1: ЗДф-1 – 40 шт.;</p>

	талей	<p>2. По чертежам шифр СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_1-018.01 лист 14.2: 3Дф-1 – 40 шт.</p> <p>3. По чертежам шифр СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_1-019.01 лист 14.1: 3Дф-1 – 40 шт.</p> <p>4. По чертежам шифр СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_2-017.01 лист 18.2: 3Дфб-1 – 107 шт.</p> <p>5. По чертежам шифр СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_2-018.01 лист 14.1: 3Дфб-1 – 107 шт.</p> <p>6. По чертежам шифр СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_2-019.01 лист 14.1: 3Дфб-1 – 40 шт.</p> <p>Суммарный объем металлоконструкций – 66,190 т.</p>
4.	Система окраски закладных деталей	Без покрытия.
5.	Доставка	г. Москва, улица Нобеля, 1, Инновационный центр Сколково.
6.	Гарантийные обязательства изготовителя.	Гарантийный срок эксплуатации изделий - не менее 12 месяцев со дня их отгрузки.
7.	Техническая документация	Паспорт изделия. Документы о качестве на материалы для изготовления изделий.
8.	Срок поставки	Партиями, в течении 21 дня после получения письменной заявки. Объем партии оговаривается в заявке.

Приложение:

1. Комплект чертежей: шифр СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_1-017.01 лист 14.1; шифр СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_1-018.01 лист 14.2; шифр СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_1-019.01 лист 14.1; шифр СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_2-017.01 лист 18.2; СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_2-018.01 лист 14.1; СБД-987-П-СКЛ02-201-КЖ_2-019.01 лист 14.1.

Согласовано:

Главный инженер СМУ-1  /Шиндин С.В./ 09.09.2020