**Приложение №1 к договору**

**подряда № \_\_\_\_/19/ОАО**

**Техническое задание.**

**Наименование работ: Выполнение строительных работ** **по устройству фахверковых элементов на объекте: «Склад промежуточного хранения упаковки на территории ОАО «Северное Молоко».**

Работы должны быть выполнены в соответствии с проектной документацией шифр 04/18 и с учётом требований, указанных ниже:

1. **Устройство фахверковых элементов.**
* Объём металла - **8 тонн** (Точный объём металла согласно рабочей документации и может быть скорректирован согласно исполнительной документации).
* Материалы (спецификация элементов фахверков будет уточнена в предоставляемой заказчиком проектной рабочей документации). Сталь конструкций - С245 по ГОСТ 27772-2015.:

- Профиль 100х100х4мм

- Профиль 120х120х4мм

- Профиль 160х160х5мм

- Профиль 200х100х5мм

- Профиль 150х150х5мм

- Профиль 100х50х4мм

- Профиль 60х60х4мм

- Профиль 120х80х4мм

- Уголок 50х50х5мм

- Уголок 75х75х6мм

- Уголок 100х100х7мм

- Уголок 100х63х8мм

- Швеллер 12

- Гнутый уголок 80х80х6мм

- Гнутый швеллер 200х100х6

- Гнутый швеллер 160х80х4

- Пластины толщиной 4мм различных размеров.

* Монтаж фахверковых элементов к жб колоннам, полам, цокольным балкам и другим конструкциям здания должен быть осуществлён следующими материалами:

- Анкер Hilti HIT-RE 500 V3 + HIT-V (5.8) M12

- Анкер-гильза Hilti HLC M12х100

- Анкер-шпилька Hilti HSA M12х100

- Анкер-шпилька Hilti HSA M20х125

- Гайка М10-М20

- Шайба 10

- Дюбель 10х80

**2. Требования к производству работ:**

* При устройстве анкерных болтов "Хилти" (или других анкерных систем) категорически запрещается нарушение рабочей арматуры колонн!
* Все сколы и другие деформации по железобетонным конструкциям при выполнении работ по устройству анкерных систем восстановить!
* Монтаж конструкций вести с учетом требований СНиП на производство работ, указаний проекта производства работ.
* Сварные швы зачистить от сварочного шлака, брызг, ржавчины, острые кромки скруглить с радиусом не меньше 2 мм.
* Все работы, скрытые после монтажа, должны освидетельствоваться актом скрытых работ.
* Все фахверковые элементы должны быть равномерно обработаны антикоррозионным покрытием – Грунтовкой. Цвет грунтовки должен отличаться от финального покрытия.
* Нарушенные при монтаже и транспортировке участки антикоррозионного покрытия должны быть восстановлены.
* Финальную защиту сварных монтажных соединений выполнить после монтажа конструкций эмалью белого цвета RAL 9003.
* Сварку стальных конструкций при монтаже производить электродами Э46 по ГОСТ 9467-75. Катет сварных швов принимать по наименьшей
* толщине свариваемых деталей.
* К открытым концам труб приварить заглушки
* Перед монтажом ворот требуется выполнить монтаж дополнительных креплений для установки согласно ТУ производителя ворот (в проекте детали могут быть не показаны).
* Во время монтажных работ некоторые элементы конструкций, а также их расположение могут быть скорректированы по требованию заказчика и при согласовании с авторским надзором по месту.
* Часть фахверковых элементов устанавливаемая на полы (для внутренних перегородок) должна быть смонтирована после устройства чистовых полов.





Рис.1. Схема расположения фахверковых элементов по оси 1 для последующего крепления фасадных сэндвич панелей.





Рис.2. Схема расположения элементов фахверка по оси А для последующего крепления фасадных сэндвич панелей.





Рис.3-4 Пример выполнения фахверковых элементов для дверей и окон.



Рис.5 Пример выполнения фахверковых элементов для ворот.

1. **Критерии приёмки выполненных работ:**
* Все профильные элементы должны быть герметично заварены с торцов.
* Сварка должна быть ровной. Не должно быть заусенцев
* Все металлоконструкции должны быть равномерно покрыты эмалью, не иметь сколов, неровностей.
* Монтажные шпильки анкерных соединений должны быть ровно обрезаны (резьбовое соединение должно выступать из гайки ровно на 3 витка) и обвальцованы, не иметь заусенцев.
1. **Предоставление КП:**

Коммерческое предложение требуется предоставить в следующем (табличном) виде на фирменном бланке с подписью и печатью.



Рис.6. Табличная форма предоставления КП.



**ТЗ подготовил: Верховцев Н.А. +7(921) 830-25-84** **VerkhovtsevNA@milk35.ru**

**ТЗ согласовано: Муртазаев Х.Х.**

**ТЗ согласовано: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_подрядная организация \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**