

27	Индикатор давления	04.00073.0013	2 штук
28	Присоединительная арматура	00.00131.0121	2 комплекта

4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

4.1 Порядок сдачи и приемки

Приемка и входной контроль Продукции на соответствие количеству, качеству выполняется на складе Заказчика. В случае несоответствия поставляемого товара с заказной спецификацией или если товар не прошел входной контроль качества, Поставщик обязан заменить его в течение срока, указанного в договоре на поставку. Транспортные расходы при замене товара берет на себя Поставщик товара.

4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товара

- Товар должен сопровождаться следующей документацией:
- Технический паспорт (руководство по эксплуатации) должна быть на русском языке;
 - Сертификат на материалы;
 - Сертификат о проведенных испытаниях;
 - Сертификат соответствия завода изготовителя;
 - Паспорт безопасности товара.
 - Сертификат о качестве товара, выписанного производителем;

5. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Количество согласно пункту 3.1 данного технического задания.
 Время и место доставки определяется предложением поставщика и договором.

6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРЕЛОЖЕНИЙ

№	Наименование приложения	Количество листов
1	Чертёж комплекта уплотнений 00.00743.1811	1 (один) лист.
2	Чертёж головки насоса 00.02145.0953	1 (один) лист.
3	Чертёж регулятора давления 00.05865.0092	1 (один) лист.
4	Чертёж присоединительной арматуры 00.00131.0121	1 (один) лист.

Разработано:

Начальник РМЦ:

Механик РМЦ:

Согласованно:

Заместитель главного механика:

Инженер службы ГМ:

Инженер службы УМТР:

С. Куватов

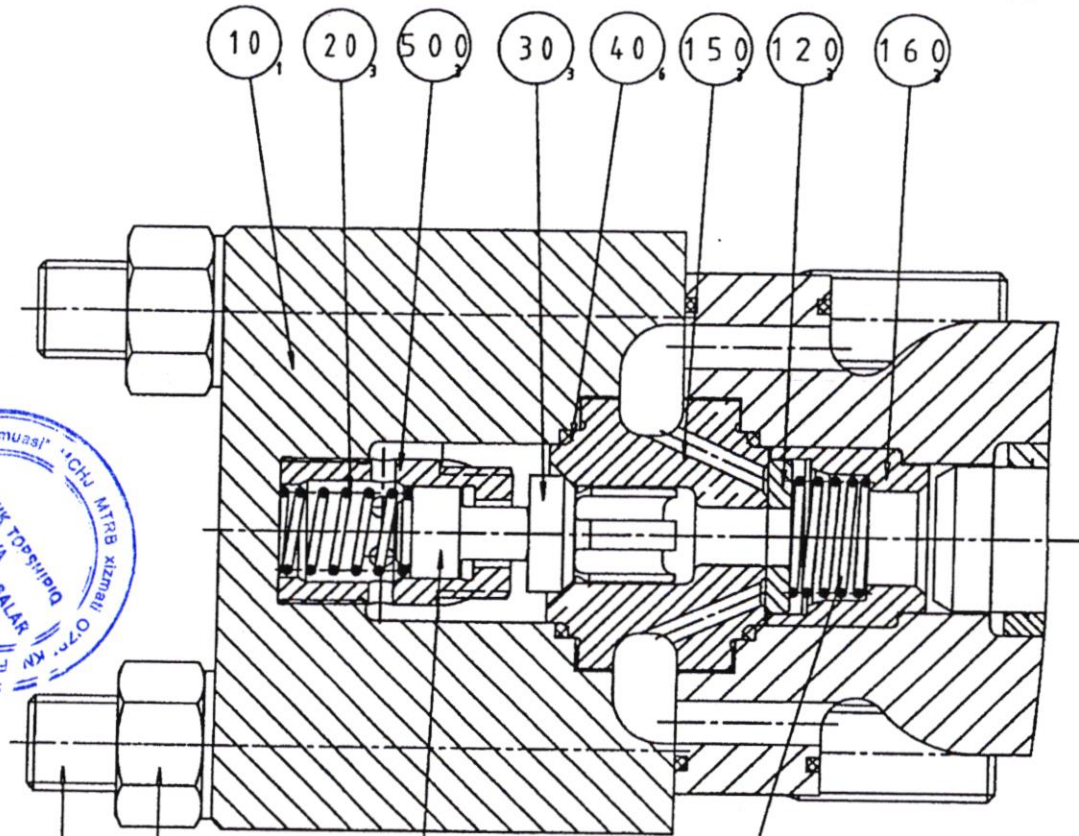
С. Жураев

Ф. Нурматов

Ф. Ботиров

У.Хидиров





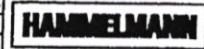
Поз. 500 момент затяжки 100 нм

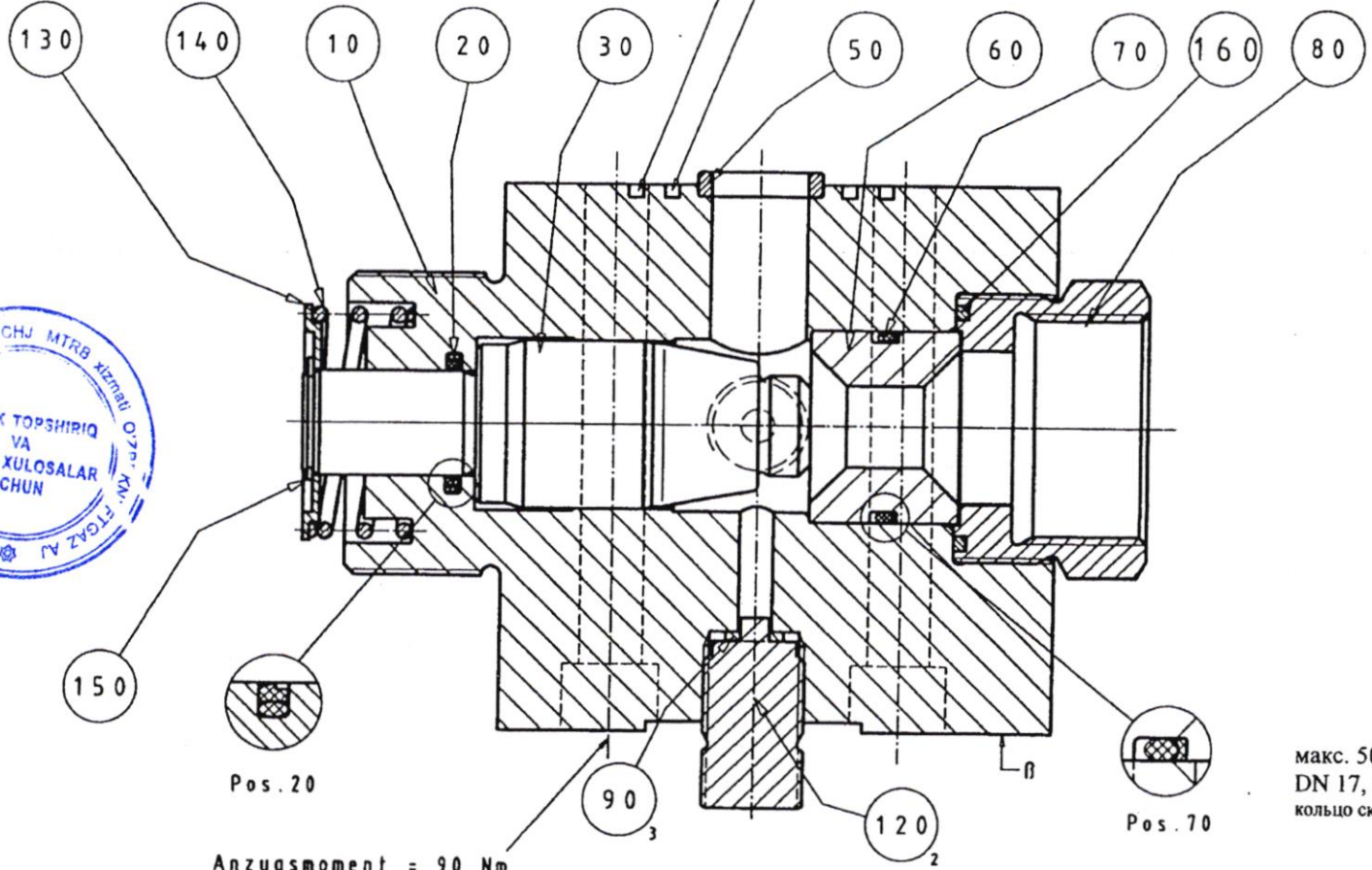
момент затяжки 450 нм

Saugventilhub : 3.6mm
Druckventilhub : 3.5mm

Ohne weitere vorherige Zustimmung darf diese Zeichnung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Die Haftung für die Richtigkeit der Zeichnung bleibt bei der Fertigung unberührt.

Alle Ecken und Kanten gratfrei		Artikel-Nr.		Format DIN	
① Mit Betriebsdruck signalisiert		00.02145.0953		A3	
② Mit Auftrags-Nr. signalisiert		Maßstab 1:1		Gewicht in kg 34.872	
③ Mit Teile-Nr. signalisiert		Halbzeug		Werkstoff *	
④ Härte geprüft		Zul.-Abweichung f. Maße ohne Toleranzangabe ISO 2768 - mH		Benennung	
Verwendungszweck HDP120/170 Ø30-35		Oberfläche nach DIN ISO 1302		ГОЛОВКА НАСОСА PUMPENKOPF	
Datum Name		Datum Name		Zeichnungs-Nr.	
Bearb. 15.03.2002 Wewer		Bearb. 15.03.2002 Wewer		00.02145.0953-1	
Gepr. 07.07.2004 G. LITZ		Gepr. 07.07.2004 G. LITZ		Revision 1	
Norm 07.07.2004 Stroschowski		Norm 07.07.2004 Stroschowski		Blatt 1 von 1 Bl.	
004 Darstellung angepasst 07.07.2004 Wewer		004 Darstellung angepasst 07.07.2004 Wewer		Ers.durch	
003 Rev. 200/100 geändert 17.05.2004 Wewer		003 Rev. 200/100 geändert 17.05.2004 Wewer		Ers.für	
002 Darstellung Vorkauf 11.05.2003 Wewer		002 Darstellung Vorkauf 11.05.2003 Wewer			
001 komplett überarbeitet 20.01.2002 Wewer		001 komplett überarbeitet 20.01.2002 Wewer			
Zus. Änderung Datum Name		Zus. Änderung Datum Name			
		D-59302 OELDE CAD-Zeichnung			





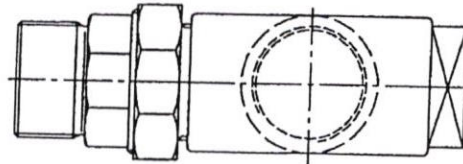
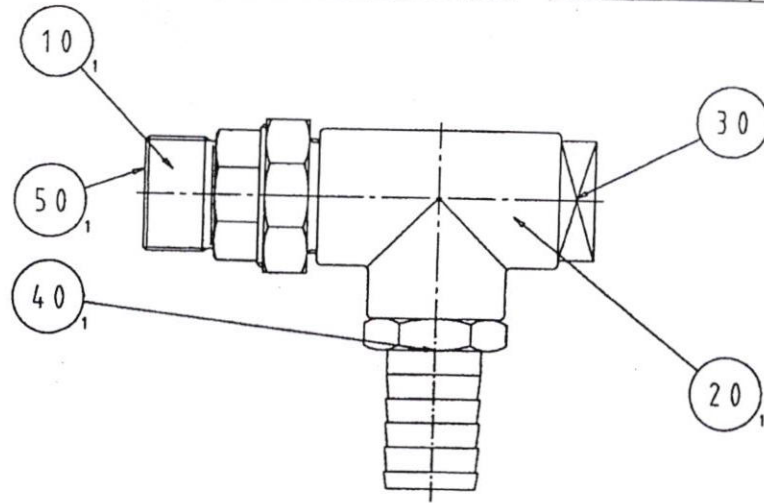
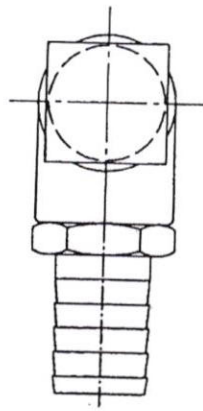
04.00742.0002 Dichtung ist nicht Teil des Druckregelventil
 04.00742.0012 Уплотнитель не является частью поставки регулятора давления

макс. 500л/мин., макс. 1000 бар,
 DN 17, исполнение из стали,
 кольцо скольжения

Anzugsmoment = 90 Nm
 Момент затяжки 90 Нм

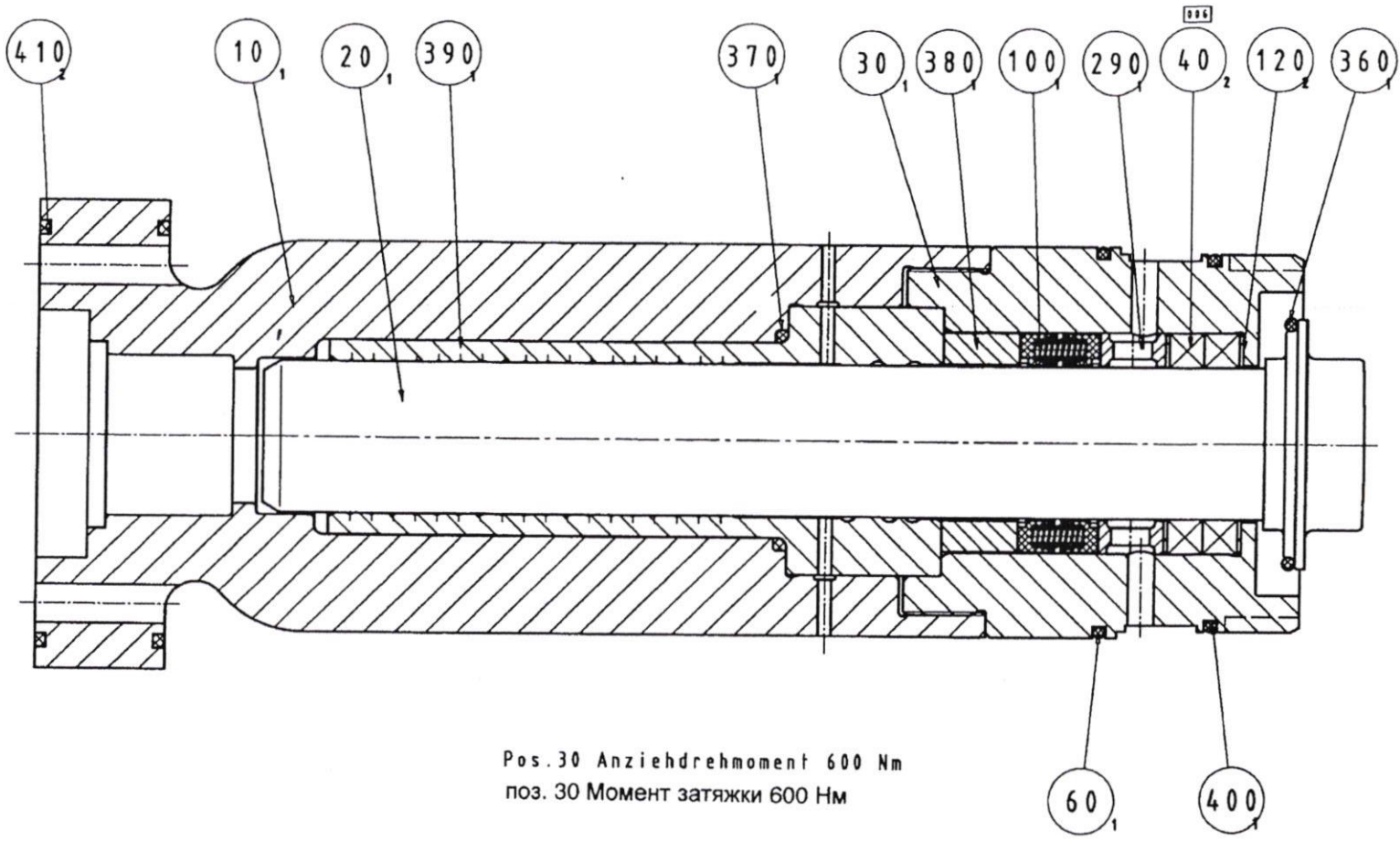
Diese gesamte technische Zeichnung darf ohne Zustimmung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden, und sie darf durch den Empfänger oder Dritte auch nicht in anderer Weise unbefugterweise benutzt werden.

<input type="checkbox"/> Alle Ecken und Kanten gratfrei <input checked="" type="checkbox"/> Mit Betriebsdruck signiert <input checked="" type="checkbox"/> Mit Auftrags-Nr. signiert <input type="checkbox"/> Mit Teile-Nr. signiert <input type="checkbox"/> Härte geprüft Verwendungszweck		Zul. Abweichung i. Maße ohne Toleranzangabe ISO 2768 - mH Oberfläche nach DIN ISO 1382	Artikel-Nr. 00.05865.0092	Format DIN A3
Datum Name Bearb. 17.11.1999 T. Gerndl Gepr. 22.03.2001 Oberschnitl Norm 22.03.2001 Stesibowski		Maßstab 1:1	Gewicht in kg 10.5	
Halbzug		Werkstoff *		
Benennung РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ ДРУКРЕГЕЛВЕНТИЛ				
Zeichnungs-Nr. 00.05865.0092-1		Revision 005	Blatt 1 von 2 Bl.	
Ers. durch CAD-Zeichnung		Ers. für 00.05865.0092-1		



Diese unsere vorläufige Ausführung darf diese Zeichnung
 weder vervielfältigt noch gedruckt werden.
 Diese Zeichnung ist nur für den Entwurf oder die Fertigung
 nicht für andere Zwecke wiederverwendbar.

alle Ecken und Kanten gratfrei Ⓜ Mit Betriebsdruck signiert Ⓜ Mit Auftrags-Nr. signiert Ⓜ Mit Teile-Nr. signiert Ⓜ Härte geprüft		Artikel-Nr. 00.00131.0121	Format DIN A3
Verwendungszweck Für Druckregelautom.		Maßstab 1:2	Gewicht in kg 2.541
Zul. Abweichung f. Maße ohne Toleranzangabe ISO 2768 - mH Oberflächse nach DIN ISO 1382		Halbzeug	Werkstoff *
Datum Name Bearb. 03.12.1991 Gerndt Gepr. 10.08.2003 Heinrichsmei Norm 19.08.2003 Szustlausti		Benennung ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНАЯ АРМАТУРА ANSCHLUSSARMATUR	
Zeichnungs-Nr. 00.00131.0121-1		Revision 002	Blatt 1 von 3 Bl.
802 Pos. 10 geändert 10.08.2003 PS 801 Zeichnung auf A-CAD 10.12.1999 Mew		Zeichnung D-59302 OELDE	
Zustand Änderung Datum Name CAD-Zeichnung		Ers.durch Ers.für	



Pos. 30 Anziehdrehmoment 600 Nm
 поз. 30 Момент затяжки 600 Нм

Diese weitere verarbeitete Zeichnung darf ohne Zustimmung
 der Fertigung nicht weiterverbreitet werden. Jegliche Ansprüche
 werden nicht übernommen. Die Fertigung ist für die Ausführung
 nicht in anderer Weise selbstständig verantwortlich.



Alle Ecken und Kanten gratfrei		Artikel-Nr.		Format DIN	
⊕ Mit Betriebsdruck signiert		00.00743.1811		A3	
⊕ Mit Auftrags-Nr. signiert		Maßstab 1:1		Gewicht in kg 13.742	
⊕ Mit Teile-Nr. signiert		Halbzeug		Werkstoff *	
⊕ Härte geprüft		Benennung		КОМПЛЕКТ УПЛОТНЕНИЙ	
Verwendungszweck		Zul. Abweichung f. Maße ohne Toleranzangabe ISO 2768 - mH		DICHUNGSSATZ	
HDP 122/172/252 Ø35		Oberfläche nach DIN ISO 1302		Zeichnungs-Nr.	
		Datum Name		Revision Blatt	
		Bearb. 22.01.2002 Wewer		006 1 von 1 Bl.	
006 Pos. 10 geändert 10.11.2002 Wew		Gepr. 12.11.2003 G. Litt			
005 Pos. 300 geändert 20.05.2002 Wew		Norm 12.11.2003 Szeszkowski			
004 Überarbeitet 11.02.2002 Wew		HÄMMELMANN			
003 Darstellung Hölzer 10.06.2002 Wew		D-59302 DELDE			
002 Darstellung Hölzer 20.02.2002 Wew		CAD-Zeichnung			
001 Pos. 300 geändert 06.02.2002 Wew		Ers. durch		Ers. für	
Zus. Änderung		Datum Name			