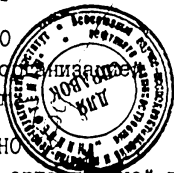


ОК17 41 1000

УТВЕРЖДЕНО

Головной организацией

18.08.88



СОГЛАСОВАНО

С базовой организацией по стандартизации

18.08.88 г.

с заказчиком

19.08.88 г.

Верно

УДК

Группа В 82

ИЗВЕЩЕНИЕ № 4

об изменении ТУ 26-02-19-75 "Отливки стальные"

29.09.88

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

№ 147536/04

Центральный центр стандартизации и метрологии

26 08 88

Горюх

ИДЕНТИФИКАЦИЯ		Обозначение		Примечание		0	2	4
4		ТУ 26-02-19-75		Предписание Госприемки				
Дата выпуска		Срок давности		Указания к исполнению				
Задел		На задел не отражается				С момента утверждения		
Мзм.		Содержание изменения				Применяемость		
4		<p>Технические условия дополнить разделом - 3 и 4 3. "Транспортирование и хранение".</p> <p>Пункт 3.1. Условия хранения, способы погрузки, разгрузки и транспортирования должны обеспечивать целостность отливок и сохранность маркировки.</p> <p>Пункт 3.2. Группа условий хранения и транспортирования должна соответствовать 8 (УЖЗ) по ГОСТ 15150-69 (открытые площадки в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом).</p> <p>Пункт 3.3. Транспортирование отливок производится в соответствии с требованиями документов транспортных министерств по перевозке грузов :</p> <p>а) автомашинами - "Общие правила перевозки грузов автотранспортом", утвержденными Министерством автомобильного транспорта РСФСР 30 июня 1971 г.</p> <p>б) железнодорожным транспортом, вагонами любого типа "Правила перевозки грузов", издание "Транспорт", Москва 1977 год и "Технические условия погрузки и крепления грузов", изд. МПС 1969 г.</p> <p>4. "Порядок взаимоотношений между заказчиком и поставщиком".</p> <p>Пункт 4.1. Отливки должны быть приняты техническим контролем</p>				<p>Отливки стальные для оборудования нефтеперерабатывающих нефтехимических заводов и предприятий газовой промышленности</p>		
						Разослать		
Составил		Проверил		Т. контр.		Н. контр.		Утвердил
Филиппова		Осипов		Не		Петрова		Иванов
22.06.82		25.06.82						
						Приложение		

Извещение

Лист

3

Изм.

Содержание изменения

4

предприятия - изготовителя.

Предприятие - изготовитель гарантирует соответствие поставляемых отливок требованиям настоящих технических условий.

4.2. Изготовление отливок производится по чертежам заказчика и по технологическим процессам, разработанным поставщиком. Поставщик высылает заказчику экземпляры чертежей с указанием размеров припусков на механическую обработку.

Завод-заказчик представляет чертежи деталей в количестве, согласованном с заводом - изготовителем, со штампом годности на текущий срок поставки не позже третьего квартала предшествующего года.

4.3. Разработка чертежей модельной оснастки и ее изготовление производятся по договоренности любой из сторон. В случае изготовления оснастки силами завода-заказчика, чертежи оснастки должны быть согласованы с заводом-поставщиком.

4.4. Окончательная приемка готовой модельной оснастки производится заводом-поставщиком литья, в согласованные с заказчиком сроки.

4.5. Расчеты за изготовление оснастки производить в соответствии с прейскурантом № 25-01.

4.6. Поставщик отливает опытную партию деталей в количестве, указанном в спецификации к договору и передает заказчику на заключение о годности. Заказчик обязан в течение одного месяца после получения дать окончательное заключение о годности деталей и при необходимости выслать карту разметки, в которой должны быть оговорены все имеющиеся отклонения.

4.7. Поставщик приступает к поставке литья после получения заключения от заказчика.

Извещение

Изм.
4

Содержание изменения

4.8. В случае неполучения от заказчика заключения в указанных в п. 4.6. срок, поставщик приступает к серийному выпуску отливок; в этом случае заказчик теряет право претензии на то количество отливок, которое изготовит поставщик до получения заключения от заказчика.

4.9. Исправление дефектов опытной партии заказчик берёт на себя, а виновный в выпуске брака несёт расходы по их устранению. Вид компенсации расходов по устранению брака определяется договором.

4.10. После изготовления опытной партии отливок корректируется расчетная номинальная масса последних с последующим перерасчетом суммы договора и массы отливок.

4.11. Дефекты, вскрывающиеся при механической обработке на заводе-заказчике допустимых к исправлению, подлежат исправлению силами заказчика. Поставщик компенсирует расходы по исправлению брака. Условия компенсации оговариваются заказчиком и поставщиком при заключении договора.

4.12. При обнаружении заказчиком скрытых неисправимых дефектов в отливках завод - изготовитель обязан заменить забракованные отливки качественными.

4.13. В случае возникновения разногласий по браку заказчик обязан сохранить забракованные отливки до разрешения спора.

4.14. Заказчик имеет право предъявлять претензии по скрытым дефектам литья не позднее 4-х месяцев со дня отгрузки.

Титульный лист. Извести 1209 ОКП 411000