

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1 К ТЕНДЕРУ

Так же МОС предоставит чертежи с типовыми сварными швами.

Главный чертеж:

144671-VOOW-TF-ENG-DWG-1504 Main Access Platform Guardrails

Чертежи на стойки из черного материала для информации:

144671-VOOW-TF-ENG-DWG-1551 gate post 1

144671-VOOW-TF-ENG-DWG-1552 gate post 2

### Технические требования:

1. Все алюминиевые конструкции должны быть выполнены в соответствии с EN1090-3, класс исполнения 2 (EXC 2) и должны соответствовать требованиям EN 1090-3, категория обслуживания 1 (SC1).
2. Алюминиевые сплавы и сертификаты: EN AW-6060 T6 и EN-AW 6082 T6 в соответствии с EN573/755. Материал должен поставляться с сертификатом 3.1 в соответствии с EN 10204. Для листового материала EN-AW 5754 H111 применяется EN485-1/2/3.
3. Все болты в алюминиевых конструкциях должны быть изготовлены из нержавеющей стали и должны иметь марку нержавеющей стали не ниже А4-70 в соответствии с EN ISO 3506-1/2 Ref [21], Ref [22]. Далее делается ссылка на разделы 3.4.6 и 3.8 этого документа.
4. Алюминиевые сварные соединения выполняются в соответствии с EN 1090-3 и отвечают требованиям EXC2.
5. Допуски на размеры для сварной конструкции согласно чертежам и EN-ISO 13920-C+G см. 144671-VOOW-TF-ENG-DWG-1001. (Производитель должен обеспечить надлежащие припуски для обеспечения размеров)
6. Остальные требования в чертежах и управляющих документах 144671-VOOW-TF-ENG-DWG-1001 и 144671-VOOW-TF-ENG-SPE-1003.
7. NB! Не допускается использование разных плавок для деталей с одинаковым обозначением в одном комплекте.

### Документы от субподрядчиков:

- Отчеты о визуальной проверке изделия
- Должны быть предоставлены принятые отчеты о контроле размеров, включая фотографии финальной сборки (Предоставит Marketex OC OÜ)
- Визуальный контроль швов по EN ISO 10042 Level C. Пенетрант тест производить согласно EN ISO 3452-1, критерии приемки EN ISO 23277 level 2x. Объем NDT описан в EN 1090-3. Предоставить отчёты после отгрузки в течении 2 недель.
- Должны быть предоставлены списки прослеживаемости материалов (прослеживаемость 100%) и сертификаты материалов для каждой позиции (требования к материалам см. в 144671-VOOW-TF-ENG-SPE-1003 и EN 1090-3, например, для алюминия требуется сертификат 3.1, сварочные материалы сертификат 3.1 и минимальная инспекционная документация категории 2.2 для всех составляющих продуктов)
- Предоставить сертификаты на материал до начала изготовления. Сертификаты на материалы и сварочные материалы по форме 3.1 EN10204:2004.
- NDT персонал аттестован согласно ISO 9712. Сертификаты должны быть предоставлены до начала работ.
- Перечень сертифицированных сварщиков на проект – предоставить до начала работ.
- Сертификаты сварщиков, указанных в перечне, оформленные согласно требований EN ISO 9606-2 – предоставить до начала работ.
- Сварочные процедуры (WPS), оформленные согласно требований EN ISO 15609-1 – предоставить до начала работ.

➤ Записи квалификационных испытаний (WPQR), оформленные согласно требований EN ISO 15614-2 или EN ISO 15613 – предоставить до начала работ.

**Маркировка:**

Идентификационный номер платформы (**МАР-01**) + номер чертежа сборочного узла /( 1504-18 либо 1526 если есть чертеж)

Номер чертежа сборочного узла- это позиция из чертежа 144671-VOOW-TF-ENG-DWG-1504 /порядковый номер или последние 4 цифры чертежа позиции если имеется.

С уважением,

**Анастасия Львова**

**Технолог**



**Marketex Offshore Constructions OÜ**

*Address* Kopli Street 103, 11712 Tallinn, Estonia

*Mobile* +372 53302667

*Internal* 42137

*E-mail* [a.lvova@blrt.ee](mailto:a.lvova@blrt.ee)

[www.moc.ee](http://www.moc.ee)