

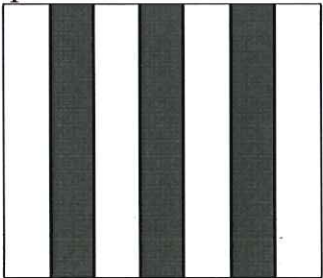
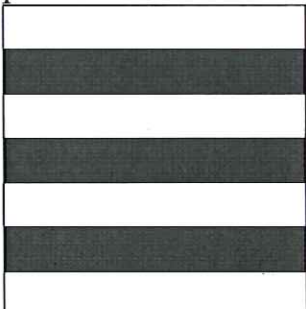
**Разъяснение положений документации о проведении открытого конкурса в электронной форме без квалификационного отбора на право заключения договора на проектирование и строительство газовых термических печей в количестве 3 (трех) штук для нужд ОАО «ЗиО-Подольск» № 24-14/ЗиО/ОК**

г. Москва

«22» апреля 2014 г.

В ОАО «Атомэнергомаш» поступил запрос о разъяснении положений документации о проведении открытого конкурса в электронной форме без квалификационного отбора на право заключения договора на проектирование и строительство газовых термических печей в количестве 3 (трех) штук для нужд ОАО «ЗиО-Подольск».

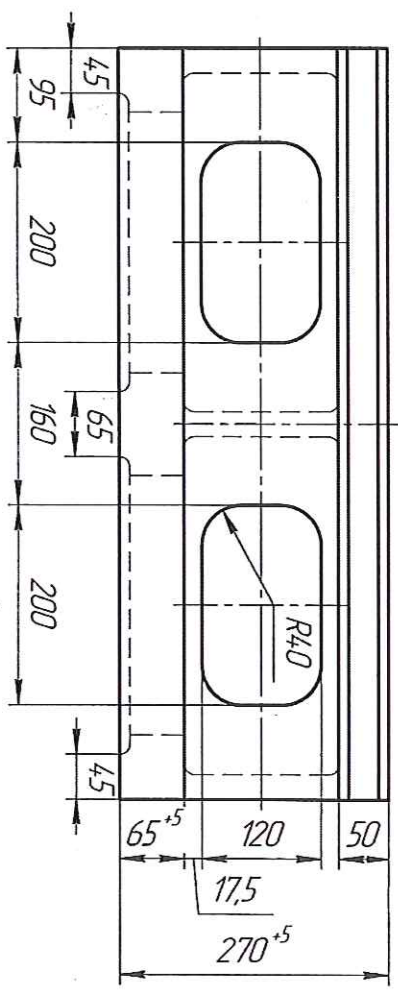
ОАО «Атомэнергомаш», разъясняя положения документации о проведении открытого конкурса в электронной форме, сообщает о нижеследующем:

№ п/п	Суть вопроса	Разъяснения
1.	<p>Как предполагается расположение проложек в печи? (расположение проложек и клеток (паллет) для материала непосредственно) имеется в виду расположение параллельно боковым стенкам печи или параллельно заслонке?</p> <p>Вариант 1:</p>  <p>Вариант 2:</p> 	Вариант 1.

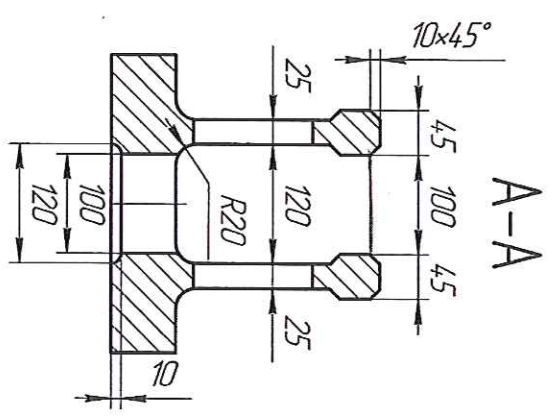
2.	Как выглядят клетки (паллеты) для материала –геометрические размеры и сам материал?	См. информационные материалы согласно приложению к настоящим разъяснениям положений конкурсной документации.
3.	Существует ли необходимость (желание) в утилизации тепла, т.е. использовании рекуператора для подогрева в нем воздуха, подаваемого на горение отходящими газами. Для такого рода печей с $T^{\circ}$ - макс. $\leq 1050^{\circ}\text{C}$ , можно отказаться от рекуперации и снизить таким образом стоимость материалов и технологии.	Согласно требованиям Тома 2 «Техническая часть» конкурсной документации.
4.	Как часто в соотношении к максимально проводимым термическим обработкам будет производиться обработка при $1050^{\circ}\text{C}$ .	5%.

000.00.00.01.92-Н9

Спроб. №	Перв. примен. БН-136
----------	-------------------------

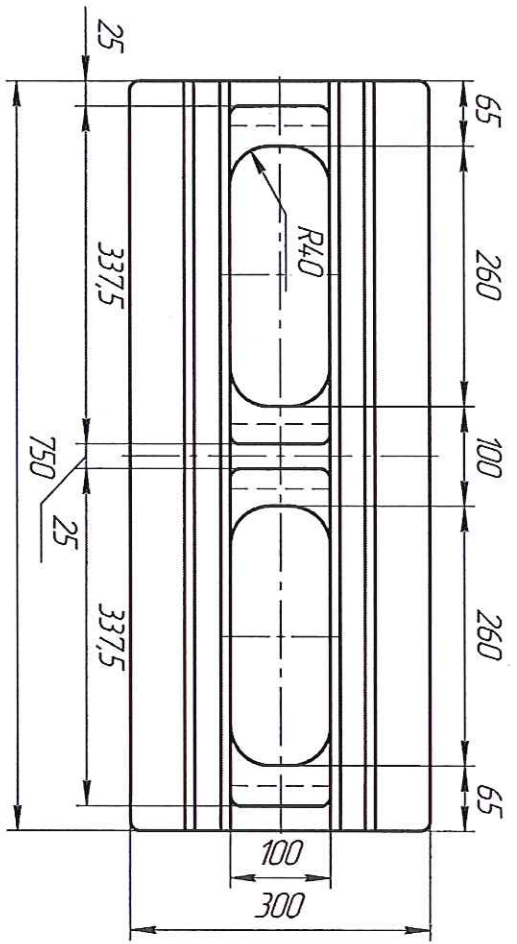


A  
↓



A-A

✓(✓)



A  
↓

1. Литейные углы по ГОСТ 3212-80.
2. Допуску и припуску размеров по ГОСТ 26645-85.
3. Допускается изготовление из стали марки 35Х23Н7С1 ГОСТ 977-88.
4. Неуказанные литейные радиусы 3-5 мм.

Инв. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подл. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Исполн.	Курьякин	Подпись	
Спроб.	Курьякин	Подпись	
Лист	1	Масса	1712
Листов	1	Наступило	1:5

БН-2610.00.00.000

Опора /

Ст. 30Х24Н12С1 ГОСТ 977-88

ОАО "Машиностроительный завод "ЗАО-Подольск"

Копирован

Формат А3