

1. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ (для спецификации / КП)

В комплект поставки сборного бетонного забора входят:

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Примечание
1	Кладочные элементы (блоки) бетонные вибропрессованные	шт.	Согласно расчёту калькулятора	Габариты: высота 50–200 мм, длина 620–1500 мм, масса 10–40 кг. Отверстия Ø80 мм, межосевое расстояние 580 мм. Поставляются на паллетах.
2	Центрирующий элемент без внутренней втулки («диск»)	шт.	Согласно расчёту калькулятора	Цилиндрическая часть с радиальной юбкой, полимер/композит. Предназначен для соединения блоков по вертикали и герметизации стыков.
3	Центрирующий элемент с внутренней втулкой («диск со втулкой»)	шт.	Согласно расчёту калькулятора	Дополнительно содержит внутреннюю втулку для центрирования арматурного стержня (Ø10–20 мм). Устанавливается в цокольном слое и в верхнем завершающем ряду каждого канала (минимум 2 шт. на канал).
4	Комплект документации	—	1 компл.	Паспорт на партию блоков, сертификаты на центрирующие элементы, инструкция по монтажу, схема раскладки.

Примечание: количество дисков и дисков со втулками рассчитывается автоматически в калькуляторе на сайте в зависимости от длины забора, высоты и выбранной коллекции блоков.

2. ДОКУМЕНТ «СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ»

2.1. Упаковка кладочных элементов (блоков)

- Блоки поставляются на **стандартных деревянных паллетах** (европаллета 1200×800 мм или 1200×1000 мм) в термоусадочной плёнке и перевязаны полипропиленовой лентой (не менее 2-х стяжек по периметру).
- Укладка блоков на паллете производится **в 5 ярусов по высоте и минимум в 5 рядов по длине** (фактическое количество рядов зависит от габаритов блоков и общей массы паллеты, но не более 1000 кг на паллету).
- Каждый ярус перекладывается деревянными прокладками (рейками) для предотвращения сколов кромок и равномерного распределения нагрузки.
- На каждой паллете нанесена маркировка:
 - о наименовании и артикуле блока;
 - о количестве штук;
 - о дате производства;

- о масса брутто/нетто;
 - о знак «Не кантовать», «Верх».
-

2.2. Упаковка центрирующих элементов (дисков)

1. Диски (без втулки и со втулкой) упаковываются в **коробки из двуслойного гофрокартона** размером **600×600 мм, высотой 400 мм**.
 2. Внутри коробка разделена **картонной перегородкой** на две секции:
 - о секция А — диски без втулок (основной расходный элемент);
 - о секция Б — диски с внутренней втулкой (для центрирования арматуры).
 3. Соотношение в одной коробке: **на 1 диск со втулкой приходится 5 дисков без втулки**. Коробка комплектуется согласно расчёту калькулятора (общее количество коробок округляется в большую сторону).
 4. Коробки оклеиваются скотчем, маркируются: «Центрирующие элементы», артикул, количество, секция А/Б.
-

2.3. Разгрузка паллет и требования безопасности

1. **Разгрузка паллет** с блоками и коробок с дисками должна производиться с использованием:
 - о **вилочного погрузчика** (грузоподъёмность не менее 1,5 т) с длиной вил не менее 1000 мм – для паллет;
 - о **крана** (автокрана или башенного крана) со **стропами текстильными или цепными** (грузозахватные приспособления должны иметь бирку с допустимой нагрузкой).
 2. При работе краном **строповка** осуществляется за паллету в местах, указанных на маркировке (строповочные петли или подхват под нижнюю доску паллеты). Запрещается стропить за термоусадочную плёнку или за выступающие части блоков.
 3. **Требования охраны труда и техники безопасности (ОТиТБ) согласно нормам:**
 - о ГОСТ 12.3.009-76 «Погрузочно-разгрузочные работы»;
 - о ПОТ РМ-007-98 «Межотраслевые правила по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов»;
 - о при подъёме краном зона работы ограждается, стропальщик должен иметь удостоверение;
 - о скорость подъёма/опускания паллеты – не более 0,5 м/с, раскачивание груза не допускается;
 - о при разгрузке вилочным погрузчиком – вилы должны полностью заходить под паллету, подъём – плавный, без рывков;
 - о запрещается нахождение людей под поднятым грузом;
 - о при ветре более 6 баллов (10–12 м/с) работы краном прекращаются.
-

2.4. Допустимый бой (повреждения) блоков

1. В силу технологических особенностей производства и транспортировки бетонных вибропрессованных изделий допускается **до 3 % (трёх процентов) от общего количества поставляемых блоков** с незначительными сколами углов или трещинами, не влияющими на несущую способность и возможность монтажа с использованием центрирующих элементов.
 2. Блоки считаются бракованными (и подлежат замене) только в случаях:
 - о сквозных трещин более 50 мм;
 - о разрушения стенок вертикального отверстия;
 - о отклонения размера по высоте более ± 3 мм;
 - о отклонения межосевого расстояния отверстий более ± 2 мм.
 3. Акты о бое составляются в присутствии представителя заказчика при разгрузке. Замена или пересчёт стоимости производится согласно условиям оферты (договора). Если иное не оговорено договором, поставка считается принятой при уровне боя ≤ 3 %.
-

2.5. Приёмка поставки заказчиком

При получении товара заказчик обязан:

- проверить целостность упаковки и количество мест;
 - убедиться в наличии маркировки;
 - при обнаружении явных повреждений (нарушение упаковки, разбитые паллеты) сделать фотофиксацию и не разгружать товар до составления акта с перевозчиком;
 - подписать товарно-транспортную накладную (ТТН) с отметкой о фактическом состоянии груза.
 - Ответственность за транспортировку и разгрузку несёт Заказчик
-

Документ «Состояние поставки» является неотъемлемой частью спецификации и договора поставки. В случае разночтений приоритет имеют условия, прямо указанные в договоре.

Если требуется адаптировать текст под конкретную коллекцию блоков или добавить пункт об условиях хранения (температура, влажность) – дайте знать, дополним.