



Sweden

**SKOGSINDUSTRIERNAS
TEKNIK AB**

Pulp and Paper Industries' Engineering Co

SSG 1642Date
1995-08-01Edition
2Designation
TKRPage
1(5)

Allmänna tekniska bestämmelser för tillverkning och montage av svetsade trycklösa torn/cisterner	General technical conditions for manufacture and installation of welded pressureless towers/storage tanks
---	--

Innehåll

- 1 Allmänt**
- 2 Material**
- 3 Tillverkning**
- 4 Leverans**
- 5 Märkning**
- Bilaga 1, Toleranser och måttanvisningar**

1 Allmänt

- 1.1 Dessa tekniska bestämmelser redovisar minimikraven vid tillverkning och leverans av trycklösa torn/cisterner.
- 1.2 Leverantörens tillverkningsritningar skall godkännas av beställaren.
- 1.3 Om uppgifterna i beställarens ritningar och specifikationer avviker från uppgifterna i dessa tekniska bestämmelser, gäller de förstnämnda.
- 1.4 Leverantörens förslag till ändringar av uppgifter i ritningar, specifikationer eller dessa bestämmelser skall godkännas av beställaren eller dennes ombud.
- 1.5 Leverantören skall i god tid före arbetets påbörjande till beställaren överlämna tidplan för tillverkningens genomförande.
- 1.6 Leverantören svarar för att av honom anlitade underleverantörer är bundna av samma villkor som gäller för leverantören. Leverantören skall på beställarens begäran namnge underleverantörer av väsentligt gods och arbete. Namngivna underleverantörer får icke bytas ut utan beställarens medgivande.

2 Material

- 2.1 Om ej annat föreskrivits i ritningar eller andra specifikationer skall materialet i samtliga förstärkningar, manluckor, anslutningar o d minst motsvara den materialkvalitet som föreskrivits för torn/cistern.
- 2.2 Skruvar, muttrar och brickor i skruvförband skall vara varmförzinkade. Hållfasthetsklass 8.8. Metriska gängor. Se SSG 3511-3516.
- 2.3 Chargenummer skall genom märkning överföras på materialet där beställaren så kräver. Märkningen förses med cirkulär färgmarkering. Leverantören skall till beställaren överlämna orienteringsritning utvisande charge-nummermarkeringar.

Contents

- 1 General**
- 2 Materials**
- 3 Manufacture**
- 4 Delivery**
- 5 Marking**
- Appendix 1, Tolerances and dimensional specifications**

1 General

- 1.1 These technical conditions set forth the minimum requirements applying to the manufacture and delivery of pressureless towers/storage tanks.
- 1.2 The Supplier's manufacturing drawings shall be approved by the Purchaser.
- 1.3 If the information in the Purchaser's drawings and specifications deviates from the information in these technical conditions, the former shall apply.
- 1.4 The Supplier's suggestions for changes of information in drawings, specifications or these conditions shall be approved by the Purchaser or the Purchaser's agent.
- 1.5 The Supplier shall hand over to the Purchaser a time table for the execution of the manufacture in good time before the start of the work.
- 1.6 The Supplier is responsible for seeing to it that subcontractors engaged by him are bound by the same conditions as those that apply to the Supplier. At the Purchaser's request, the Supplier shall name subcontractors for important goods and labour. Named subcontractors may not be replaced with others without the consent of the Purchaser.

2 Materials

- 2.1 Unless otherwise prescribed in drawings or other specifications, the material in all reinforcements, manhole covers, connections etc shall be at least equivalent to the material grade prescribed for towers/storage tanks.
- 2.2 Bolts, nuts and washers in bolted jointed shall be hot-dip galvanized. Strength class 8.8. Metric threads. See SSG 3511-3516.
- 2.3 The heat number shall be transferred to the material by marking where the Purchaser so requires. The marking shall be provided with circular colour coding. The Supplier shall hand over to the Purchaser an orientation drawing showing heat number markings.

Postal address
Box 140, S-851 03 SundsvallPhone
060-12 38 50Telefax
060-15 07 10Number of app.
1