

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель директора по  
техническим вопросам –  
Главный инженер

Киреевко Николай Петрович  
«29» мая 2012г.

Приложение № 1  
к Поручению филиала ОАО  
«МРСК Центра» - Смоленскэнерго  
№ 113/2 от 29.05.2012г.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку электродов, сварочной проволоки  
Лот 311D

### 1. Общая часть.

ОАО «МРСК Центра» производит закупку электродов, сварочной проволоки для ремонтной программы.

### 2. Предмет конкурса.

Поставщик обеспечивает поставку материалов в объемах и сроках указанных в Приложении №1.

### 3. Технические требования и характеристики.

Технические требования, характеристики и количество электродов, сварочной проволоки должны соответствовать значениям, приведенным в Приложении №1.

### 4. Общие требования.

К поставке допускаются материалы, отвечающие следующим требованиям:

- для российских производителей - положительное заключение МВК, ТУ, или иные документы, подтверждающие соответствие техническим требованиям;
- для импортных материалов, а так же для отечественных материалов, выпускаемых для других отраслей и ведомств - сертификаты соответствия функциональных и технических показателей оборудования условиям эксплуатации и действующим отраслевым требованиям.

Материалы должны соответствовать требованиям ГОСТ или ТУ указанным в Приложении №1.

Упаковка, маркировка, временная антикоррозионная защита, транспортирование, условия и сроки хранения оборудования должны соответствовать требованиям, указанным в технических условиях изготовителя изделия и требованиям ГОСТ 14192, ГОСТ 23216 и ГОСТ 15150-69. Порядок отгрузки, специальные требования к таре и упаковке должны быть определены в договоре на поставку оборудования.

### 5. Гарантийные обязательства.

Гарантия на поставляемые материалы должна распространяться не менее чем на 12 месяцев. Время начала исчисления гарантийного срока – с момента поступления на склад Заказчика. Поставщик должен за свой счет и сроки, согласованные с Заказчиком, устранять любые дефекты и их последствия, выявленные в период гарантийного срока. В случае обнаружения несоответствия

поставляемых материалов требованиям ТЗ, поставщик обязан направить своего представителя для участия в составлении акта, фиксирующего несоответствия и дефекты, согласования порядка и сроков их устранения не позднее 10 дней со дня получения письменного извещения от Заказчика. Гарантийный срок в этом случае продлевается соответственно на период устранения дефектов.

#### **6. Состав технической и эксплуатационной документации.**

Предоставляемая Поставщиком техническая и эксплуатационная документация должна включать:

- паспорт товара;
- сертификаты или другие документы на русском языке, надлежащим образом подтверждающие качество и безопасность товара.

#### **7. Сроки и очередность поставки оборудования.**

Поставка материалов, входящих в предмет Договора, должна быть выполнена в сроки указанные в Приложении №1.

Заказчик имеет право в одностороннем порядке скорректировать объем поставляемых по договору материалов, направив поставщику соответствующее письменное уведомление. В уведомлении указывается объем скорректированных договорных обязательств и дата вступления в силу такого уведомления.

#### **8. Требования к Поставщику.**

Наличие документов, подтверждающих возможность осуществления поставок указанных материалов (в соответствии с требованиями конкурсной документации).

#### **9. Правила приемки оборудования.**

Все поставляемые материалы проходят входной контроль, осуществляемый представителями филиала ОАО «МРСК Центра» и ответственными представителями Поставщика при получении материалов на склад.

В случае выявления дефектов, в том числе и скрытых, Поставщик обязан за свой счет заменить поставленную продукцию.

#### **10. Стоимость и условия оплаты.**

Оплата производится в течение 30 рабочих дней с момента подписания сторонами актов приема-передачи.

Приложение к ТЗ (лот 311D, ремонт)

№ п/п	Наименование	Технические требования и характеристики	Кол-во, кг	Срок поставки	Условия поставки	Вид транспорта	Точка поставки, адрес
электроды, сварочная проволока							
1	MP-3	ГОСТ 9466-75	625	в течение месяца с момента заключения Договора	DDP (Инкотермс-2000)	Автотранспорт	214020, г. Смоленск, ул. Попова, 7.
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей					
		диаметр, мм - 3,0					
		постоянным током обратной полярности и переменным током					
		Рекомендуемое значение тока (А): ниж-90-140; верт-80-100; пот-80-100					
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 460					
2	MP-3	Относительное удлинение, % -20	350	в течение месяца с момента заключения Договора	DDP (Инкотермс-2000)	Автотранспорт	214020, г. Смоленск, ул. Попова, 7.
		Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7					
		ГОСТ 9466-75					
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей					
		диаметр, мм - 4,0					
		постоянным током обратной полярности и переменным током					
3	Электрод сварочный УОНИ-13/45 d3	Рекомендуемое значение тока (А): ниж-160-200; верт-140-180; пот-140-	65	в течение месяца с момента заключения Договора	DDP (Инкотермс-2000)	Автотранспорт	214020, г. Смоленск, ул. Попова, 7.
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 460					
		Относительное удлинение, % -20					
		Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7					
		УОНИ-13/45 d3					
		УОНИ-13/45 d4					
4	Электрод сварочный УОНИ-13/45 d4	УОНИ-13/45 d4	155	в течение месяца с момента заключения Договора	DDP (Инкотермс-2000)	Автотранспорт	214020, г. Смоленск, ул. Попова, 7.
		ИТОГО:					

№ п/п	Наименование	Технические требования и характеристики	Кол-во, кг	Срок поставки	Условия поставки	Вид транспорта	Точка поставки, адрес	
электроды, сварочная проволока								
1	MP-3	ГОСТ 9466-75	545	в течение месяца с момента заключения Договора	DDP (Инкотермс-2000)	Автотранспорт	214020, г. Смоленск, ул. Попова, 7.	
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных диаметр, мм - 3,0						
		постоянным током обратной полярности и переменным током						
		Рекомендуемое значение тока (А): ниж-90-140; верт-80-100; пот-80-						
		Временное сопротивление разрыву, Мпа - 460						
		Относительное удлинение, % -20						
2	MP-3	Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7	665					
		ГОСТ 9466-75						
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных диаметр, мм - 4,0						
		постоянным током обратной полярности и переменным током						
		Рекомендуемое значение тока (А): ниж-160-200; верт-140-180; пот-						
		Временное сопротивление разрыву, Мпа - 460						
3	Кислота паяльная	паяльная кислота	1.5					214020, г. Смоленск, ул. Попова, 7.
4	Проволока омедн. СВ 08Г2С ф0,8мм	СВ 08Г2С ф0,8мм	80					214020, г. Смоленск, ул. Попова, 7.
5	Электрод сварочный УОНИ-13/45 d3	УОНИ-13/45 d3	90					214020, г. Смоленск, ул. Попова, 7.
6	Электрод сварочный УОНИ-13/45 d4	УОНИ-13/45 d4	90					214020, г. Смоленск, ул. Попова, 7.
7	Электрод ЦТ-15 d3	ЦТ-15 d3	15					214020, г. Смоленск, ул. Попова, 7.

8	Электрод ЦЧ-4 d3	ЦЧ-4 D3	5	DDP (Инкотермс- 2000)	Автотранспорт	214020, г. Смоленск, ул. Попова, 7.
ИТОГО:			1 491.50			