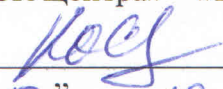


«УТВЕРЖДАЮ»

И.о. первого заместителя директора
главного инженера филиала ПАО
«МРСК Центра» - «Тамбовэнерго»

 / Г.А. Косенков
“ 05 ” 10 2018 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку электродов. Лот № 311D

1. Общая часть.

1.1. ПАО «МРСК Центра» производит закупку электродов для ремонтного обслуживания электросетевого оборудования.

1.2. Закупка производится на основании плана закупки ПАО «МРСК Центра» на 2018 год под потребность 2019 года.

2. Предмет конкурса.

Поставщик обеспечивает поставку продукции в объемах и сроки установленные данным ТЗ.

№	Наименование товара	Кол-во, кг	Срок поставки	Место поставки, получатель
1.	Электрод МР-3С d3	1973,918	Январь-Июнь 2019г.(по заявкам Заказчика)	Центральный склад «Тамбовэнерго», г. Тамбов, ул. Авиационная, д.149
2.	Электрод МР-3 d4	646,8	Январь-Июнь 2019г.(по заявкам Заказчика)	Центральный склад «Тамбовэнерго», г. Тамбов, ул. Авиационная, д.149
3.	Электрод МР-3 d3	5	Январь-Июнь 2019г.(по заявкам Заказчика)	Центральный склад «Тамбовэнерго», г. Тамбов, ул. Авиационная, д.149

3. Технические требования к продукции.

3.1 Технические требования и характеристики электродов должны соответствовать указанным параметрам и быть не ниже приведенных значений.

№ п/п	Наименование	Технические требования и характеристики
1	Электрод МР-3 d4	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75
		Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей
		Диаметр, мм – 4,0

		Тип: Э 46
		Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ² – не менее 46
		Относительное удлинение, % - не менее 18
		Масса электродов в коробке или пачке, кг – не более 5
2	Электрод МР-3С d3	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75
		Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей
		Диаметр, мм – 3,0
		Тип: Э 46
		Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ² – не менее 46
		Относительное удлинение, % - не менее 18
		Масса электродов в коробке или пачке, кг – не более 5
3	Электрод МР-3 d3	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75
		Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей
		Диаметр, мм – 3,0
		Тип: Э 46
		Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ² – не менее 46
		Относительное удлинение, % - не менее 18
		Масса электродов в коробке или пачке, кг – не более 5

4. Общие требования.

4.1 К поставке допускаются электроды, отвечающие следующим требованиям:

- продукция должна быть новой, ранее не использованной;
- для российских производителей – наличие ТУ, подтверждающих соответствие техническим требованиям;
- для импортных производителей, а также для отечественных, выпускающих электроды для других отраслей и ведомств - сертификаты соответствия функциональных и технических показателей условиям эксплуатации и действующим отраслевым требованиям;
- сертификация должна быть проведена в соответствии с Постановлением Госстандарта РФ от 16 июля 1999 N 36 "О правилах проведения сертификации электрооборудования" (с изменениями от 3 января 2001 г., 21 августа 2002 г.);
- наличие выданных уполномоченными органами Федерального Агентства по Техническому Регулированию и Метрологии действующих (на момент поставки электродов) деклараций (сертификатов) соответствия требованиям безопасности;
- наличие заключения о соответствии требованиям СанПиН и другим документам, устанавливающим требования к качеству и экологической безопасности продукции.

4.2 Участник закупочных процедур на право заключения договора на поставку электродов для нужд ПАО «МРСК Центра» обязан предоставить в составе своего предложения документацию (технические условия, руководство по эксплуатации и т.п.) на конкретный вид продукции, заверенную производителем. Данный документ должен

подтверждать технические характеристики, заявленные поставщиком оборудования в техническом предложении.

4.3 Электроды должны соответствовать требованиям «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ) (7-е издание) и требованиям:

- ГОСТ 9466-75 «Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия»;

- ГОСТ 9467-75 «Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы»;

- ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды»;

4.4 Упаковка, транспортирование, условия и сроки хранения.

Упаковка, маркировка, транспортирование, условия и сроки хранения электродов должны соответствовать требованиям, указанным в технических условиях изготовителя электродов, ГОСТ 23216 - 78, ГОСТ 14192 – 96, ГОСТ 9466 - 75 или соответствующих МЭК. Погрузочно-разгрузочные работы должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.009 - 76. Порядок отгрузки, специальные требования к таре и упаковке должны быть определены в договоре на поставку продукции.

Правила приемки электродов должны соответствовать требованиям ГОСТ 9466 - 75.

Способ укладки и транспортировки электродов должен предотвратить их повреждение или порчу во время перевозки и погрузке/разгрузке, а также воздействие осадков во время перевозки и при открытом хранении.

Упаковка электродов должна производиться в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на конкретные типы электродов и ГОСТ 9466 - 75.

4.5 Каждая партия электродов должна подвергаться приемо-сдаточным испытаниям в соответствии с ГОСТ 9466 - 75.

4.6. Срок изготовления электродов должен быть не более полугода от момента поставки.

5. Гарантийные обязательства.

Гарантия на поставляемые электроды должна распространяться не менее чем на 12 месяцев. Время начала исчисления гарантийного срока – с момента их поставки. Изготовитель должен гарантировать соответствие поставляемых электродов ГОСТ 9466 - 75. Поставщик должен за свой счет и в сроки, согласованные с Покупателем, устранять любые дефекты, выявленные в период гарантийного срока. Гарантийный срок в этом случае продлевается соответственно на период устранения дефектов.

6. Требования к надежности и живучести продукции.

Срок годности электродов при соблюдении установленных ГОСТ 9466 - 75 условий транспортирования и хранения не ограничен.

7. Маркировка, состав технической и эксплуатационной документации.

В комплект поставки электродов должны входить документы:

- сертификат, удостоверяющий соответствие поставляемых электродов требованиям ГОСТ 9466 - 75, на русском языке.

Маркировка электродов должна соответствовать требованиям ГОСТ 9466 - 75. Маркировка электродов, содержание и способ нанесения ее указывается в стандартах или технических условиях на электроды конкретных типов.

На (в) каждой коробке или пачке с электродами должна иметься этикетка или маркировка, содержащая следующие данные:

- а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) условное обозначение электродов;
- в) номер партии и дату изготовления;
- г) область применения электродов;
- д) режимы сварочного, тока в зависимости от диаметра электродов и положения сварки или наплавки;
- е) особые условия выполнения сварки или наплавки;
- ж) механические и специальные свойства металла шва, наплавленного металла или сварного соединения, не указанные в условном обозначении электродов;
- з) допустимое содержание влаги в покрытии перед использованием электродов;
- и) режим повторного прокаливания электродов;
- к) массу электродов в коробке или пачке.

Данные по подпунктам г - и должны быть взяты из стандарта или технических условий на электроды конкретной марки.

По всем видам электродов Поставщик должен предоставить полный комплект технической и эксплуатационной документации на русском языке, подготовленной в соответствии с ГОСТ 34.003 - 90, ГОСТ 34.201 - 89, ГОСТ 27300 - 87, ГОСТ 2.601 - 2006 по обеспечению правильной и безопасной эксплуатации поставляемых электродов.

8. Правила приемки продукции.

Каждая партия электродов должна пройти входной контроль, осуществляемый представителями филиалов ПАО «МРСК Центра» и ответственными представителями Поставщика при получении их на склад.

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

Начальник ОАиУП /
должность


подпись

/А.С. Максимов
Фамилия И.О.

Остапчук М.И.
(4752) 57-82-76, т.2276