|  |  |
| --- | --- |
| **Номер ТЗ** |  |
| **Номер материала SAP** |  |

|  |
| --- |
| **«УТВЕРЖДАЮ»** |
| Первый заместитель директора – главный инженер филиала |
| ПАО «МРСК Центра» - «Воронежэнерго» |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **А. А. Бурков** |
| « 19 » 11 2020 г. |

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

**на поставку электродов. Лот № 311D**

1. **Общая часть.**

ПАО «МРСК Центра» производит закупку электродов для организации ремонтной и эксплуатационной деятельности.

1. **Предмет закупки.**

Поставщик обеспечивает поставку электродов на склад получателя – филиала ПАО «МРСК Центра» - «Воронежэнерго» в сроки установленные данным ТЗ:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Филиал | Точка поставки | Срок поставки\* |
| «Воронежэнерго» | 394026, г. Воронеж, ул. 9 Января, 205 (Центральный склад) | 45 |

\*в календарных днях, с момента заключения договора

1. **Технические требования к продукции.**

Технические требования и характеристики электродов должны соответствовать параметрам, указанным в приложении №1

1. **Общие требования.**

4.1. К поставке допускаются электроды, отвечающие следующим требованиям:

- продукция должна быть новой, ранее не использованной;

* для российских производителей – наличие ТУ, ГОСТ, СТО 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.
  1. 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»;
  1. 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 -7 5.

* 1. Каждая партия электродов должна подвергаться приемо-сдаточным испытаниям в соответствие с ГОСТ 9466 - 75.

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

1. **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.

1. **Требования к надежности и живучести продукции.**

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

1. **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.

1. **Правила приемки продукции.**

Каждая партия электродов должна пройти входной контроль, осуществляемый представителями филиала 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 УРС  Битаров В.Л.

Приложение №1 к Техническому заданию

на поставку электродов. Лот № 311D

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Материал | ЕИ | Кол-во |
| 1. | Электрод МР-3 d3 | КГ | 50 |
| 2. | Проволока сварочная 0,8 Св-08Г2С | КГ | 2 |
| 3. | Электрод АНО-21 d3 | КГ | 2001,248 |
| 4. | Электрод АНО-4 d3 | КГ | 127 |
| 5. | Электрод АНО-4 d4 | КГ | 9 |
| 6. | Проволока сварочная алюм. d0,8 ER5356 | КГ | 15 |
| 7. | Электрод АНО-21 d2 | КГ | 2,6 |
| 8. | Электрод АНО-21 d4 | КГ | 137 |
| 9. | Электрод ОК 46.00 d4 | КГ | 2 |