

УТВЕРЖДАЮ
Первый заместитель директора –
главный инженер филиала
ПАО «Россети Центр»-«Белгородэнерго»
С.А. Решетников

«19» октября 2022 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку электродов, сварочной проволоки
Лот № 311D

1. Общая часть.

Филиал ПАО «Россети Центр»-«Белгородэнерго» производит закупку электродов, сварочной проволоки для ремонтно-эксплуатационной деятельности.

2. Предмет конкурса.

Поставщик обеспечивает поставку продукции на склад получателя – филиала ПАО «Россети Центр»-«Белгородэнерго» в объемах и сроки, установленные данным ТЗ.

Таблица 1

№ п/п	Наименование материала	№ материала	Ед. изм.	Кол-во
1.	Электрод АНО-4 d3	2004817	кг	25
2.	Электрод МР-3С d3	2007849	кг	200
3.	Электрод МР-3С d4	2023623	кг	526
4.	Проволока сварочная 1,2 Св-08Г2С-О	2407415	кг	270

Место поставки товара: г. Белгород, 5-й Заводской пер., д. 17, за счет средств поставщика.

Срок поставки – с момента заключения договора до 30.11.2023 по заявкам Заказчика.

Срок исполнения одной заявки в течение 10 календарных дней.

3. Технические требования к продукции.

Технические требования и характеристики электродов, сварочной проволоки должны соответствовать указанным параметрам и быть не хуже значений, приведенных в таблице 2:

Таблица 2

№ п/п	Название материала	Технические требования и характеристики
1.	Электрод АНО-4 d3	Э46-АНО-4-3,0-У по ГОСТ 9466-75 Диаметр, мм – 3,0 Номинальная длина электрода, мм – 350 Масса электродов в коробке или пачке, кг – не более 5
2.	Электрод МР-3С d3	Э46-МР-3С-3,0-У по ГОСТ 9466-75 Диаметр, мм – 3,0 Номинальная длина электрода, мм – 350 Масса электродов в коробке или пачке, кг – не более 5

№ п/п	Название материала	Технические требования и характеристики
3.	Электрод МР-3С d4	Э46-МР-3С-4,0-У по ГОСТ 9466-75 Диаметр, мм – 4,0 Номинальная длина электрода, мм – 350 Масса электродов в коробке или пачке, кг – не более 5
4.	Проволока сварочная 1,2 Св-08Г2С-О	Св-08Г2С-О по ГОСТ 2246-70 Диаметр, мм – 1,2 Вид поверхности - омедненная Вес катушки, кг - 18

4. Общие требования.

4.1. К поставке допускаются электроды, сварочная проволока отвечающие следующим требованиям:

- продукция должна быть новой, ранее не использованной;
- для российских производителей – наличие ТУ, подтверждающих соответствие техническим требованиям;

– наличие заключения или других документов, устанавливающих требования к качеству и экологической безопасности продукции.

4.2. Участник закупочных процедур на право заключения договора на поставку электродов, сварочной проволоки для нужд ПАО «Россети Центр» обязан предоставить в составе своего предложения документацию (технические условия, руководство по эксплуатации и т.п.) на конкретный вид продукции. Данный документ должен подтверждать технические характеристики, заявленные поставщиком оборудования в техническом предложении.

4.3. Электроды, сварочная проволока 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»;
- ГОСТ 2246-70 «Проволока стальная сварочная. Технические условия».

4.4. Упаковка, транспортирование, условия и сроки хранения.

Упаковка, маркировка, транспортирование, условия и сроки хранения продукции 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, сварочной проволоки должны соответствовать требованиям ГОСТ 9466 - 75.

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

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

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

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

5. Гарантийные обязательства.

Гарантия на поставляемые электроды должна распространяться не менее чем на 12 месяцев. Изготовитель должен гарантировать соответствие поставляемых электродов, сварочной проволоки ГОСТ 9466 – 75 и ГОСТ 2246-70. 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 условий транспортирования и хранения не ограничен.

7. Маркировка, состав технической и эксплуатационной документации.

В комплект поставки электродов, сварочной проволоки должны входить документы:

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

Маркировка электродов должна соответствовать требованиям ГОСТ. 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, сварочной проволокой 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 продукции 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, сварочной проволоки.

8. Правила приемки продукции.

Каждая партия продукции должна пройти входной контроль, осуществляемый представителями филиала ПАО «Россети Центр»-«Белгородэнерго» 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 СПП УОП



А.А. Бойко