**УТВЕРЖДАЮ»**

И.о. Первого заместителя директора –

главного инженера филиала ПАО

«Россети Центр» - «Белгородэнерго»

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ С.А. Макеев

«31» октября 2022г.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

**на поставку продукции. Лот № 311D**

1. **Технические требования к продукции.**
   1. Технические требования и характеристики продукции должны соответствовать указанным параметрам в таблице или являться эквивалентом.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| материал | наименование | | Ед.изм | количество | характеристики |
| 2004817 | Электрод АНО-4 d3 | | КГ | 5 | 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/мм² – не менее 46  Относительное удлинение, % - не менее 18  Масса продукции в коробке или пачке, кг – не более 5 |
| 2007849 | Электрод МР-3С d3 | | КГ | 97 | ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75  Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей Диаметр, мм – 3,0  Тип: Э 46  Стержень электрода из сварочной проволоки марки «Св» по ГОСТ 2246-70  Временное сопротивление разрыву, кгс/мм² – не менее 46  Относительное удлинение, % - не менее 18  Масса продукции в коробке или пачке, кг – не более 5 |
| 2115767 | Электрод МР-3 d3 | | КГ | 90 | 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/мм² – не менее 46  Относительное удлинение, % - не менее 18  Масса продукции в коробке или пачке, кг – не более 5 |
| 2115867 | Электрод МР-3 d4 | | КГ | 5 | ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75  Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей  Диаметр, мм – 4,0  Тип: Э 46  Стержень электрода из сварочной проволоки марки «Св» по ГОСТ 2246-70  Временное сопротивление разрыву, кгс/мм² – не менее 46  Относительное удлинение, % - не менее 18  Масса продукции в коробке или пачке, кг – не более 5 |
| 2230895 | Электрод МР-3М d3 | | КГ | 9 | ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75  Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей  Диаметр, мм – 3,0  Тип: Э 46  Стержень электрода из сварочной проволоки марки «Св» по ГОСТ 2246-70  Временное сопротивление разрыву, кгс/мм² – не менее 46  Относительное удлинение, % - не менее 18  Масса продукции в коробке или пачке, кг – не более 5 |
| Точка поставки | | Белгородская область, г. Белгород, пер. 5-й Заводской, 17 | | | |
| Срок поставки | | с момента заключения договора до 30.11.2023 по заявкам Заказчика. Срок исполнения одной заявки в течение 10 календарных дней | | | |

1. **Общие требования.** 
   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 продукцию для других отраслей и ведомств - сертификаты соответствия функциональных и технических показателей условиям эксплуатации и действующим отраслевым требованиям;
* наличие документов, устанавливающих требования к качеству и экологической безопасности продукции.
  1. Электроды должны соответствовать 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 продукции должны соответствовать требованиям, указанным в технических условиях изготовителя продукции, 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 продукции 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 продукции и ГОСТ 9466 -7 5.

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

2.6. Срок изготовления продукции 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 продукции 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 продукции при соблюдении установленных ГОСТ 9466 - 75 условий транспортирования и хранения не ограничен.

1. **Маркировка, состав технической и эксплуатационной документации.**

В комплект поставки продукции должны входить документы:

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

Маркировка продукции должна соответствовать требованиям ГОСТ 9466 - 75. Маркировка продукции, 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 продукции;

в) номер партии и дату изготовления;

г) область применения продукции;

д) режимы сварочного, тока в зависимости от диаметра продукции 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 продукции;

з) допустимое содержание влаги в покрытии перед использованием продукции;

и) режим повторного прокаливания продукции;

к) массу продукции 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 продукции.

1. **Правила приемки продукции.**

Каждая партия продукции должна пройти входной контроль, осуществляемый представителями филиала ПАО «Россети Центра» - «Белгородэнерго» при получении их на склад.

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

Начальник службы ПС УВС В.Ф. Севостьянов