**“УТВЕРЖДАЮ”**

**Первый заместитель директора -**

**главный инженер филиала**

**ПАО "Россети Центр" - "Белгородэнерго"**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ С.А. Решетников**

“ ” 2022 г.

.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

**на поставку электродов, сварочной проволоки.**

**Лот № 311D**

1. **Технические требования к продукции.**
   1. Технические требования и характеристики электродов должны соответствовать указанным параметрам и быть не ниже приведенных значений.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование | Технические требования и характеристики |
| **Электроды** | | |
| 1 | **АНО-4 d3** | ГОСТ 9467-75 |
| Электроды для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей |
| Временное сопротивление разрыву, МПа – 540 |
| Относительное удлинение, % – 29 |
| Коэффициент наплавки, г/А\*ч – 8,5 |
| Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг – 1,7 |
| 2 | **МР-3Т d3** | ГОСТ 9466-75 |
| Электроды для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей |
| Временное сопротивление разрыву, МПа – 480 |
| Относительное удлинение, % – 26 |
| Коэффициент наплавки, г/А\*ч – 7,5 |
| Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг – 1,7 |
| 3 | **МР-3Т d4** | ГОСТ 9466-75 |
| Электроды для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей |
| Временное сопротивление разрыву, МПа – 480 |
| Относительное удлинение, % – 26 |
| Коэффициент наплавки, г/А\*ч – 7,5 |
| Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг – 1,7 |
| 4 | **Св-0,8Г2С** | ГОСТ 2246-70 |
| Проволока стальная сварочная |
| Временное сопротивление разрыву, МПа – 882 |
| Диаметр проволоки 0,8мм |
| Расфасовка: на пластиковой катушке Ø200 мм |
| Вес 1 катушки с проволокой 5 кг |

1. **Общие требования.** 
   1. К поставке допускаются электроды, отвечающие следующим требованиям:

* для российских производителей – наличие ТУ, подтверждающих соответствие техническим требованиям;
* для импортных производителей, а так же для отечественных, выпускающих электроды для других отраслей и ведомств - сертификаты соответствия функциональных и технических показателей условиям эксплуатации и действующим отраслевым требованиям;
* 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»;
* ГОСТ 15543.1-89 «Изделия электротехнические. Общие требования в части стойкости к климатическим внешним воздействующим факторам».
  1. Проволока сварочная должна соответствовать требованиям «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ) (7-е издание) и требованиям:
* ГОСТ 2246-70 « Проволока стальная сварочная»;
* 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 15543.1-89 «Изделия электротехнические. Общие требования в части стойкости к климатическим внешним воздействующим факторам».
  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, 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 9467-75.

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.

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

2.6. 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 9467-75. Поставщик должен за свой счет и сроки, согласованные с Покупателем, устранять любые дефекты, выявленные в период гарантийного срока. Гарантийный срок в этом случае продлевается соответственно на период устранения дефектов.

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 филиалов ПАО «Россети Центр» 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.

1. **Количество – Электрод АНО-4 d3 – 150 кг.**

**Электрод МР-3Т d3 - 150 кг.**

**Электрод МР-3Т d4 - 80 кг.**

**Проволока сварочная Св-0,8Г2С – 100 кг.**

**7**. **Срок поставки:** с момента заключения договора до 30.11.2023г. заявкам Заказчика. Срок исполнения одной заявки в течение 10 календарных дней.

**Начальник СМиТ Е.В. Ворнавской**