

“УТВЕРЖДАЮ”

Первый заместитель директора -
главный инженер филиала
ПАО "МРСК Центра" - "Белгородэнерго"
С.А. Решетников

“ ” 2018 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку Проволоки сварочной 0,8 Св-0,8Г2С.
Лот № 311D

1. Технические требования к продукции.

1.1 Технические требования и характеристики проволоки сварочной должны соответствовать указанным параметрам и быть не ниже приведенных значений.

№ п/п	Наименование	Технические требования и характеристики
Проволока сварочная		
1	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

2. Общие требования.

2.1. К поставке допускаются проволока сварочная отвечающая следующим требованиям:

- продукция должна быть новой, ранее не использованной;
- для российских производителей – наличие ТУ, подтверждающих соответствие техническим требованиям;
- для импортных производителей, а так же для отечественных, выпускающих проволоку сварочную 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.);

2.2. 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».

2.3. Упаковка, транспортирование, условия и сроки хранения.

Упаковка, маркировка, транспортирование, условия и сроки хранения проволоки сварочной должны соответствовать требованиям, указанным в технических условиях изготовителя проволоки сварочной 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 проволоки сварочной должны соответствовать требованиям ГОСТ 9467-75.

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

Упаковка проволоки сварочной должна производиться в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на конкретные типы проволоки сварочной.

2.4. Каждая партия проволоки сварочной должна подвергаться приемо-сдаточным испытаниям в соответствии с ГОСТ 9466-75.

2.6. Срок изготовления проволоки сварочной должен быть не более полугода от момента поставки.

3. Гарантийные обязательства.

Гарантия на поставляемую проволоку сварочную должна распространяться не менее чем на 12 месяцев. Время начала исчисления гарантийного срока – с момента их поставки. Изготовитель должен гарантировать соответствие поставляемой проволоки сварочной ГОСТ 2246-70. 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.

4. Маркировка, состав технической и эксплуатационной документации.

В комплект поставки проволоки сварочной должны входить документы:

- сертификат, удостоверяющий соответствие поставляемой проволоки сварочной требованиям ГОСТ 2246-70, на русском языке.

Маркировка проволоки сварочной должна соответствовать требованиям ГОСТ 2246-70. Маркировка проволоки сварочной, содержание и способ нанесения ее указывается в стандартах или технических условиях на проволоку сварочную конкретных типов.

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

- а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

- б) условное обозначение проволоки сварочной;
- в) номер партии и дату изготовления;
- г) область применения проволоки сварочной;
- д) режимы сварочного, тока в зависимости от диаметра проволоки сварочной 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 проволоки сварочной.
- и) массу проволоки сварочной в коробке или пачке.

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

По всем видам проволоки сварочной 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 поставляемой проволоки сварочной.

5. Правила приемки продукции.

Каждая партия проволоки сварочной 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.

6. Количество

Итого общий вес поставляемой сварочной проволоки 120 кг

Общее количество поставляемой сварочной проволоки на катушках составляет 24шт

Начальник СМиТ УЛиМТО



Е.В. Ворнавской

“УТВЕРЖДАЮ”

Первый заместитель директора -
главный инженер филиала
ПАО "МРСК Центра" - "Белгородэнерго"
С.А. Решетников

“ ” 2018 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку электродов.
Лот № 311D

1. Технические требования к продукции.

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

№ п/п	Наимено вание	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 1 кг 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 1 кг наплавленного металла, кг – 1,7
31	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 1 кг наплавленного металла, кг – 1,7

2. Общие требования.

2.1. 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.

2.2. 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».

2.3. 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.

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

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

3. 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.

4. 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.

5. 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.

- 6. Количество – Электрод АНО-4 d3 - 200 кг.**
Электрод МР-3Т d3 - 200 кг.
Электрод МР-3Т d4 - 100 кг.

Начальник СМиТ УЛиМТО



Е.В. Ворнава