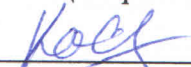


**«УТВЕРЖДАЮ»**

И.о. первого заместителя директора  
главного инженера филиала ПАО  
«МРСК Центра» - «Тамбовэнерго»

 / Г.А. Косенков  
“ 05 ” “ 02 ” 2019 г.

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ****на поставку электродов. Лот № 311D****1. Общая часть.**

1.1. ПАО «МРСК Центра» производит закупку электродов для ремонтного обслуживания электросетевого оборудования.

**2. Предмет конкурса.**

Поставщик обеспечивает поставку продукции в объемах и сроки установленные данным ТЗ.

№	Наименование товара	Кол-во, кг	Срок поставки*	Место поставки, получатель
1.	Электрод МР-3С d3	1 904,918	45	Центральный склад «Тамбовэнерго», г. Тамбов, ул. Авиационная, д.149
2.	Электрод МР-3 d4	555,8	45	Центральный склад «Тамбовэнерго», г. Тамбов, ул. Авиационная, д.149
3.	Электрод МР-3 d3	5	45	Центральный склад «Тамбовэнерго», г. Тамбов, ул. Авиационная, д.149

\*- в календарных днях с момента заключения договора

**3. Технические требования к продукции.**

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

№ п/п	Наименование	Технические требования и характеристики
1	Электрод МР-3 d4	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75
		Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей
		Диаметр, мм – 4,0
		Тип: Э 46
		Временное сопротивление разрыву, кгс/мм <sup>2</sup> – не менее 46
		Относительное удлинение, % - не менее 18

		Масса электродов в коробке или пачке, кг – не более 5
2	Электрод MP-3C d3	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/мм <sup>2</sup> – не менее 46
		Относительное удлинение, % - не менее 18
		Масса электродов в коробке или пачке, кг – не более 5
3	Электрод MP-3 d3	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/мм <sup>2</sup> – не менее 46
		Относительное удлинение, % - не менее 18
		Масса электродов в коробке или пачке, кг – не более 5

#### 4. Общие требования.

4.1 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 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.

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

4.3 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»;

#### 4.4 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 - 75.

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

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

### 5. 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.

### 6. Требования к надежности и живучести продукции.

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

### 7. 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.

#### **8. 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.

Начальник ОАиУП /  
должность

  
подпись

/А.С. Максимов  
Фамилия И.О.

Остапчук М.И.  
(4752) 57-82-76, т.2276