

13975

«УТВЕРЖДАЮ»
 Первый заместитель директора –
 главный инженер
 филиала ПАО «МРСК Центра» - «Ярэнерго»
 Р.В. Трубин
 «___» _____ 2015 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку электро-, газосварочного оборудования. Лот № 311А

1. Общая часть.

1.1. ПАО «МРСК Центра» производит закупку электро-, газосварочного оборудования для ремонтно-эксплуатационного обслуживания электросетевого оборудования.

1.2. Закупка производится на основании годовой комплексной программы закупок ОАО «МРСК Центра» на 2015 год.

2. Предмет конкурса.

Поставщик обеспечивает поставку электро-, газосварочного оборудования на склады получателя – филиала ПАО «МРСК Центра» в объемах и в сроки указанные в таблице:

Таблица 2.1.

Филиал	Наименование	Количество, шт	Точка поставки	Срок поставки*
«Ярэнерго»	Аппарат сварочный инверторный	1,0	Ярославская площадка 150003, г. Ярославль, ул. Северная подстанция, д. 9	45
	Аппарат сварочный инверторный	1,0	Ярославская площадка 150003, г. Ярославль, ул. Северная подстанция, д. 9	
		1,0	Рыбинская площадка 152907, г. Рыбинск, ул. Кулибина, д. 14	
		3,0	Ростовская площадка 152150, г. Ростов, Савинское шоссе, д. 15	

*в календарных днях, с момента подачи отдельной письменной заявки на партию продукции.

3. Технические требования к продукции.

3.1 Технические требования, характеристики и количество электро-, газосварочного оборудования должны соответствовать параметрам и быть не ниже значений приведенных в таблице:

Таблица 3.1.

№ п/п	Наименование	Технические требования и характеристики
1	Аппарат сварочный инверторный	Диапазон рабочего напряжения, В - 140-260
		Максимальный потребляемый ток, А - 30
		Напряжение холостого хода, В - 80
		Напряжение дуги, В - 28
		Диапазон регулирования сварочного тока, А - 10-220
		Продолжительность нагружения, % - 70% 220А
		Максимальный диаметр электрода, мм - 5
		Класс защиты - IP21
		Масса, кг - 5
		Количество, шт. - 4
2	Аппарат сварочный инверторный	Входное напряжение - АС 220В \pm 10%, 50 Гц
		Напряжение холостого хода - 85 В.
		Диапазон регулирования сварочного тока - 10-230А
		Продолжительность включения, % - 70% при токе 230А
		Максимальный потребляемый ток, (TIG) - 21А
		Максимальный потребляемый ток, (MMA) - 31А
		Время предварительной подачи газа - 3с
		Время продувки после сварки - 5с
		Время нарастания тока - 3с
		Время спада тока - 0 с - 5 с (регулируемый)
		Функции - Инверторный сварочный аппарат для аргонодуговой (TIG) и ручной дуговой сварки (MMA) на постоянном токе Регулируемое время убывания тока Регулируемая сила дуги в режиме MMA
		Размер - 360х135х232ММ
		Комплект поставки - Горелка с кабелем, зажим заземления с кабелем, держатель электрода с зажимом
		Шнур питания - 3-х жильный, площадь сечения 2.5мм ² . длина - 2.2м.
		Штекер - Евророзетка
		Кабель с электрододержателем - Длина: 2.0м. площадь сечения: 10мм ²
		Кабель с минусовым зажимом - Длина: 1.5м. Площадь сечения: 10мм ²
		Количество, шт. - 1
3	Аппарат сварочный инверторный	Напряжение сети, В - 1х220
		Мощность при нагрузке 60%/макс., кВт - 2.0 / 5.0
		Сварочный ток, А - 5-160
		Сварочный ток ПВ%/max (DC), А - 10 / 160
		Сварочный ток ПВ 60%, А - 75
		Напряжение Х.Х., В - 79
		Диаметр электрода, мм - 1,6-4,0

		Габаритные размеры аппарата, мм - 310 x 120 x 225
		Вес, кг - 3.5
		Комплектация поставки - 1. Маска сварщика; 2. Щётка-молоток для снятия шлака ; 3. Кабель заземления 10 мм кв 3 м DX25 и кабель сварки 10 мм кв 2 м DX25. 4. Зажим заземления 250 А, d max - 25 мм; 5. Держатель электрода 150 А, d max - 16 мм
		Количество – 1шт.

4. Общие требования.

4.1. К поставке допускаются электро-, газосварочное оборудование, отвечающее 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 электро-, газосварочное оборудование 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 электро-, газосварочного оборудования) 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 электро-, газосварочного оборудования 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. Электро-, газосварочное оборудование должно соответствовать требованиям «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ) (7-е издание) и требованиям:

- ГОСТ 13861-89 «Редукторы для газопламенной обработки».
- 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».

4.4. Упаковка, транспортирование, условия и сроки хранения.

Упаковка, маркировка, транспортирование, условия и сроки хранения электро-, газосварочного оборудования должны соответствовать требованиям, указанным в технических условиях изготовителя, ГОСТ 23216, ГОСТ 14192 – 96 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 электро-, газосварочного оборудования должны соответствовать требованиям ГОСТ 13861-89

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

Упаковка электро-, газосварочного оборудования должна производиться в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на конкретные типы электро-, газосварочного оборудования.

4.5. Каждая партия электро-, газосварочного оборудования должна подвергаться приемосдаточным испытаниям.

4.6. Срок изготовления электро-, газосварочного оборудования должен быть не более полугода от момента поставки.

5. Гарантийные обязательства.

Гарантия на поставляемые электро-, газосварочного оборудования должна распространяться не менее чем на 12 месяцев. Время начала исчисления гарантийного срока – с момента их поставки. 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.

6. Требования к надежности и живучести продукции.

Продукция должна обеспечивать эксплуатационные показатели в течение установленного срока службы (до списания).

7. Маркировка, состав технической и эксплуатационной документации.

Маркировка продукции производится непосредственно на изделии или ярлыке.

По всем видам продукции Поставщик должен предоставить полный комплект технической и эксплуатационной документации на русском языке, подготовленной в соответствии с ГОСТ 34.003-93, ГОСТ 34.201-89, ГОСТ 27300-87, ГОСТ 2.601-2013 по монтажу, обеспечению правильной и безопасной эксплуатации, технического обслуживания поставляемой продукции.

8. Сроки и очередность поставки продукции.

Поставка электро-, газосварочного оборудования, входящих в предмет Договора, должна быть выполнена согласно п. 2 ТЗ.

9. Требования к Поставщику.

Наличие документов, подтверждающих возможность осуществления поставок электро-, газосварочного оборудования (в соответствии с требованиями конкурсной документации).

Наличие действующих лицензий на виды деятельности, связанные с поставкой электро-, газосварочного оборудования.

10. Правила приемки продукции.


Каждая партия электро-, газосварочного оборудования 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.

11. Стоимость продукции.

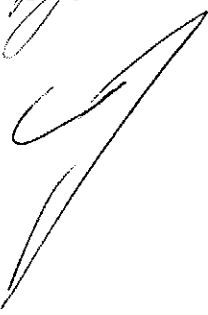
В стоимость должна быть включена доставка до склада Покупателя.

Заместитель главного инженера -
Начальник УВС



В.В. Григорьев

Заместитель главного инженера –
Начальник УРС



В.В. Плещев