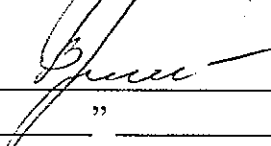


“УТВЕРЖДАЮ”

Заместитель директора по
техническим вопросам – главный инженер
филиала ОАО «МРСК Центра» - «Ярэнерго»

 /В.В. Григорьев
“ ” 2012 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку электродов, сварочной проволоки. Лот № 311D

1. Общая часть.

1.1. ОАО «МРСК Центра» производит закупку электродов, сварочной проволоки для *ремонтно-эксплуатационного обслуживания электросетевого оборудования.*

1.2. Закупка производится на основании годовой комплексной программы закупок ОАО «МРСК Центра» на 2013 год.

2. Предмет конкурса.

Поставщик обеспечивает поставку электродов, сварочной проволоки на склады получателя – филиала ОАО «МРСК Центра» в объемах и в сроки указанные в Приложении к ТЗ.

3. Технические требования к продукции.

3.1 Технические требования, характеристики и количество электродов, сварочной проволоки должны соответствовать параметрам и быть не ниже значений приведенных в Приложении к ТЗ.

4. Общие требования.

4.1. К поставке допускаются электроды, сварочная проволока, 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 электроды, сварочную проволоку 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, сварочной проволоки) 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, сварочной проволоки для нужд ОАО «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, сварочная проволока 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 2246-70 «Проволока стальная сварочная. Технические условия»;

- 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 электродов, сварочной проволоки должны соответствовать требованиям, указанным в технических условиях изготовителя электродов, сварочной проволоки, ГОСТ 23216, ГОСТ 14192 – 96, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 2246-70 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, сварочной проволоки должны соответствовать требованиям ГОСТ 9466-75, ГОСТ 2246-70.

Способ укладки и транспортировки электродов, сварочной проволоки 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, сварочной проволоки должна производиться в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на конкретные типы электродов, сварочной проволоки.

4.5. Каждая партия электродов, сварочной проволоки должна подвергаться приемо-сдаточным испытаниям в соответствии с ГОСТ 9466-75, ГОСТ 2246-70.

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

5. Гарантийные обязательства.

Гарантия на поставляемые электроды, сварочную проволоку должна распространяться не менее чем на 12 месяцев. Время начала исчисления гарантийного срока – с момента их поставки. Изготовитель должен гарантировать соответствие поставляемой проволоки требованиям 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.

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, сварочной проволоки должны входить документы - сертификат, удостоверяющий соответствие поставляемых электродов, сварочной проволоки требованиям ГОСТ 9466-75, ГОСТ 2246-70, на русском языке.

Маркировка электродов, сварочной проволоки должна соответствовать требованиям ГОСТ 9466-75, ГОСТ 2246-70. Маркировка электродов, сварочной проволоки, содержание и способ нанесения ее указывается в стандартах или технических условиях на электроды, сварочную проволоку 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.

На каждый моток (бухту, катушку, кассету) сварочной проволоки крепят металлический ярлык, на котором должны быть указаны:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение проволоки;
- номер партии;
- клеймо технического контроля.

По всем видам электродов, сварочной проволоки 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, сварочной проволоки.

8. Сроки и очередность поставки продукции.

Поставка электродов, сварочной проволоки, входящих в предмет Договора, должна быть выполнена согласно графику, утвержденному Покупателем. Изменение сроков поставки электродов, сварочной проволоки возможно по решению ЦКК ОАО «МРСК Центра». Изменение сроков поставки по договору оформляется в соответствии условиями договора поставки и действующим законодательством.

9. Требования к Поставщику.

Наличие документов, подтверждающих возможность осуществления поставок электродов, сварочной проволоки (в соответствии с требованиями конкурсной документации).

Наличие действующих лицензий на виды деятельности, связанные с поставкой электродов, сварочной проволоки.

10. Правила приемки продукции.

Каждая партия электродов, сварочной проволоки должна пройти входной контроль, осуществляемый представителями филиалов ОАО «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.

И.о. заместитель главного инженера – начальник
управления распределительных сетей

Пешнин С.Е.

Заместитель главного инженера – начальник
управления высоковольтных сетей

Кочкин С.П.

Зам. начальника управления логистики и
материально-технического обеспечения

Козлов И.В.

Исп. Щипалов Михаил Александрович
тел.: 8(4852)78-13-67



№ п/п	Наименование	Технические требования и характеристики	Кот-во, кг	Срок поставки*	Условия поставки	Вид транспорта	Точка поставки, адрес
Электроды							
1	МП-3	ГОСТ 9466-75	40,0	45	В рабочих днях, с момента подачи письменной заявки на партию продукции	авто	Ярославская площадка 150003, г. Ярославль, ул. Северная подстанция, д.9 Рыбинская площадка 152907, г. Рыбинск, ул. Кулибина, д. 14 Ростовская площадка 152150, г. Ростов, Савинское шоссе, д. 15
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей					
		диаметр, мм - 3,0					
		Временное сопротивление разрыву, МПа, не менее - 460					
		Относительное удлинение, %, не менее - 20					
2	МП-3	ГОСТ 9466-75	8,0	45	В рабочих днях, с момента подачи письменной заявки на партию продукции	авто	Ярославская площадка 150003, г. Ярославль, ул. Северная подстанция, д.9 Рыбинская площадка 152907, г. Рыбинск, ул. Кулибина, д. 14
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей					
		диаметр, мм - 4,0					
		Временное сопротивление разрыву, МПа, не менее - 460					
		Относительное удлинение, %, не менее - 20					
3	МП-3С	ГОСТ 9466-75	155,0	45	В рабочих днях, с момента подачи письменной заявки на партию продукции	авто	Рыбинская площадка 152907, г. Рыбинск, ул. Кулибина, д. 14 Ростовская площадка 152150, г. Ростов, Савинское шоссе, д. 15
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей					
		диаметр, мм - 4,0					
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 480					
		Относительное удлинение, % - 22					
4	АНО-4	ГОСТ 9466-75	10,0	45	В рабочих днях, с момента подачи письменной заявки на партию продукции	авто	Ярославская площадка 150003, г. Ярославль, ул. Северная подстанция, д.9 Ростовская площадка 152150, г. Ростов, Савинское шоссе, д. 15
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей					
		диаметр, мм - 3,0					
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 460					
		Относительное удлинение, % - 20					
5	АНО-4	ГОСТ 9466-75	10,0	45	В рабочих днях, с момента подачи письменной заявки на партию продукции	авто	Ярославская площадка 150003, г. Ярославль, ул. Северная подстанция, д.9 Ростовская площадка 152150, г. Ростов, Савинское шоссе, д. 15
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей					
		диаметр, мм - 4,0					
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 460					
		Относительное удлинение, % - 20					
6	ОЗС-12	ГОСТ 9466-75	50,0	45	В рабочих днях, с момента подачи письменной заявки на партию продукции	авто	Ярославская площадка 150003, г. Ярославль, ул. Северная подстанция, д.9 Ростовская площадка 152150, г. Ростов, Савинское шоссе, д. 15
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей					
		диаметр, мм - 2,0					
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 460					
		Относительное удлинение, % - 20					
		ГОСТ 9466-75	285,0		В рабочих днях, с момента подачи письменной заявки на партию продукции		Ярославская площадка 150003, г. Ярославль, ул. Северная подстанция, д.9 Ростовская площадка 152150, г. Ростов, Савинское шоссе, д. 15
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей					
		диаметр, мм - 2,0					
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 460					
		Относительное удлинение, % - 20					

7	ОЗС-12	диаметр, мм - 3,0		45	момента подачи отдельной партии	авто	Северная подстанция, д. 9
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 495			письменной заявки		
		Относительное удлинение, % - 27,5	700,0		на партию		Рыбинская подстанция 152907, г. Рыбинск, ул. Кулибина, д. 14
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 8,5			продукции		
		Расход электродов на 1 кг наплавляемого металла, кг - 1,7					
		ГОСТ 9486-75					
8	ОЗС-12	Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей	344,5		В рабочую, дивх, с момента подачи отдельной партии	авто	Ярославская подстанция 150003, г. Ярославль, ул. Северная подстанция, д. 9
		диаметр, мм - 4,0					
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 495		45	письменной заявки		
		Относительное удлинение, % - 27,5	694,0		на партию		
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 8,5			продукции		
		Расход электродов на 1 кг наплавляемого металла, кг - 1,7					Ростовская подстанция 152150, г. Ростов, Савинское шоссе, д. 15
		ГОСТ 2246-70					
1	СВ 08Г2С d 0,8 мм	диаметр, мм - 0,8			В рабочую, дивх, с момента подачи отдельной партии	авто	Ярославская подстанция 150003, г. Ярославль, ул. Северная подстанция, д. 9
		предел прочности, не менее, МПа - 540	10,0		письменной заявки		
		предел текучести, не менее, МПа - 415		45	на партию		
		удлинение, % - 30			продукции		
		В катушках по 5 кг.					
		ГОСТ 21931-76					
2	ГОСТ-21 2 мм	диаметр, мм - 2,0			В рабочую, дивх, с момента подачи отдельной партии	авто	Ростовская подстанция 152150, г. Ростов, Савинское шоссе, д. 15
		температура плавления, 183°С	10,0		письменной заявки		
		Очистка 69-61%		45	на партию		
		Снижение 39-41%			продукции		
		Кандалов 0-2%					

* в календарных днях, с момента заключения договора №2