

«Согласовано»

/ Начальник управления логистики
и МТО филиала ОАО «МРСК
Центра» - «Костромаэнерго»

 Е.А. Пащук

« 16 » 11 2012 г.

«Утверждаю»

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

 Е.А.Смирнов

« 15 » 11 2012 г.

**Техническое задание
на поставку сварочных электродов. Лот № 311D**

1. Общая часть.

1.1. ОАО «МРСК Центра» производит закупку сварочных электродов (далее - электрод) на основе проведения открытого конкурса для ремонтно-эксплуатационного обслуживания электросетевого оборудования филиала ОАО «МРСК Центра» - «Костромаэнерго» (далее по тексту «Костромаэнерго»).

1.2. Закупка производится на основании годовой комплексной программы закупок «Костромаэнерго» на 2013 год.

1.3. Все условия данного заказа определяются и регулируются на основе договора заключаемого заказчиком с победителем торгов.

2. Предмет конкурса.

2.1 Поставщик обеспечивает поставку электродов, сварочной проволоки на склад Центрального региона по адресу: г. Кострома, ул. Катушечная, 157 филиала ОАО «МРСКЦ Центра»-«Костромаэнерго» в объемах указанных в Приложении к ТЗ.

3. Технические требования к продукции.

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

4. Общие требования.

4.1. К поставке допускаются электроды, отвечающие следующим требованиям:

- продукция должна быть новой, ранее не использованной;
- 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";
- 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. 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»;

4.3. 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.

Номинальные значения климатических факторов внешней среды для электродов, сварочной проволоки должны соответствовать ГОСТ 15150-69 и ГОСТ 15543.

Правила приемки электродов должны соответствовать требованиям ГОСТ 9466-75, ГОСТ 2246-70.

Укладка и транспортировка электродов должна предотвратить их повреждение или порчу во время перевозки, а также выдерживать подъемно-транспортную обработку и воздействие осадков во время перевозки.

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

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

4.5. Каждая партия электродов 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 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.

Маркировка электродов должна соответствовать требованиям ГОСТ 9466-75, ГОСТ 2246-70. 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. 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.

Поставка продукции осуществляется транспортом Поставщика на склад Центрального региона по адресу: г. Кострома, ул. Катущечная, 157.

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 филиала ОАО «МРСК Центра»-«Костромаэнерго» 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.

В стоимость должны быть включены: доставка до склада Покупателя.

Заместитель главного инженера – начальник
центра управления производственными активами



А.Н.Мелузов



№ п/п	Наименование	Технические требования и характеристики	Ед. измерен.	Кол-во	Срок поставки*	Условия поставки	Вид транспорта	Точка поставки, адрес
Электроды								
1	Электрод МР-3С d3	ГОСТ 9466-75	кг.	540	март-май	до склада филиала	автомобильный	г.Кострома ул.Катушечная,157
2	Электрод МР-3С d4	ГОСТ 9466-75	кг.	195	март-май	до склада филиала	автомобильный	г.Кострома ул.Катушечная,157
3	Электроды сварочные ОЗС-12 3 мм	ГОСТ 9466-75	кг.	535	март-май	до склада филиала	автомобильный	г.Кострома ул.Катушечная,157
4	Электроды сварочные ОЗС-13 4 мм	ГОСТ 9466-75	кг.	405	март-май	до склада филиала	автомобильный	г.Кострома ул.Катушечная,157

* - поставка партиями по заявкам филиала ОАО «МРСК Центра»-«Костромаэнерго».