

УТВЕРЖДАЮ

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

_____/ И.В. Поляков
« 15 » 11 20 13 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку электродов, сварочной проволоки. Лот № 311D

1. Общая часть.

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

1.2. Закупка производится на основании годовой комплексной программы закупок ОАО «МРСК Центра» на 2014 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 срокам, указанным в техническом задании. 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.

Начальник ОАиУП /

должность



подпись

/А.С. Максимов

Фамилия И.О.

Исп.: Платонов М.В.

Тел.: (4752) 57-83-12, 23-12

№ п/п	Наименование	Технические требования и характеристики	Ед. изм.	Кол-во	Срок поставки*	Условия поставки	Вид транспорта	Точка поставки, адрес
Электроды								
1	MP-3	ГОСТ 9466-75	кг	164,0	30			Центральный склад Тамбовэнерго, УРС, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей						
		диаметр,мм - 3,0						
		Временное сопротивление разрыву, МПа, не менее - 460		60,0	30			Центральный склад Тамбовэнерго, СЛЭП, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149
		Относительное удлинение, %, не менее -20						
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 8,5						
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7								
2	MP-3	ГОСТ 9466-75	кг	140,0	30			Центральный склад Тамбовэнерго, УРС, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей						
		диаметр,мм - 4,0						
		Временное сопротивление разрыву, МПа, не менее - 460						
		Относительное удлинение, %, не менее -20						
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 8,5						
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7								
3	MP-3М	ГОСТ 9466-75	кг	11,0	30			Центральный склад Тамбовэнерго, УРС, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей						
		диаметр,мм - 4,0						
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 480						
		Относительное удлинение, % -22						
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 7,5 - 8,0						
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7								
4	MP-3С	ГОСТ 9466-75	кг	35,0	30			Центральный склад Тамбовэнерго, УРС, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей						
		диаметр,мм - 3,0						
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 480						
		Относительное удлинение, % -22						
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 7,5 - 8,0						
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7								
5	MP-3С	ГОСТ 9466-75	кг	5,0	30			Центральный склад Тамбовэнерго, УРС, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей						
		диаметр,мм - 4,0						
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 480						
		Относительное удлинение, % -22						
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 7,5 - 8,0						
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7								
6	MP-3Т	ГОСТ 9466-75	кг	100,0	30,0			Центральный склад Тамбовэнерго, СПС, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149
		Электроды для сварки легированных теплоустойчивых сталей		10,0				Центральный склад Тамбовэнерго, УРС, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149
		диаметр,мм - 3,0						
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 480						
		Относительное удлинение, % -22		2,0				Центральный склад Тамбовэнерго, СЛЭП, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 7,5 - 8,0						
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7								
		ГОСТ 9466-75						

7	МР-3Т	Электроды для сварки легированных теплоустойчивых сталей	кг	20,0	30			Центральный склад Тамбовэнерго, УРС, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149
		диаметр,мм - 4,0						
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 480		25,0	30			Центральный склад Тамбовэнерго, СПС, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149
		Относительное удлинение, % -22						
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 7,5 - 8,0						
8	АНО-4	Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7	кг	30,0	30			Центральный склад Тамбовэнерго, СЛЭП, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149
		ГОСТ 9466-75						
		Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей						
		диаметр,мм - 3,0						
		Временное сопротивление разрыву, МПа - 460						
		Относительное удлинение, % -20						
		Коэффициент наплавки, г/А*ч - 8,5						
		Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг -1,7						

*в календарных днях, с момента заключения договора