

## УТВЕРЖДАЮ

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

\_\_\_\_\_/ И.В. Поляков  
“ \_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку электродов, сварочной проволоки. Лот № 311D

### 1. Общая часть.

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

1.2. Закупка производится на основании плана 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 ЦУПА /  
должность

подпись



/Г.А. Косенков  
Фамилия И.О.

Исп.: Платонов М.В.  
Тел.: (4752) 57-83-12, 23-12



7	АНО-4	ГОСТ 9466-75				кг	50.0	30		Центральный склад Тамболенерго, СПС, г. Тамбов, ул. Авиационная, д. 149
		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 202