

УТВЕРЖДАЮ»

И.о. Первого заместителя директора –
главного инженера филиала ПАО
«Россети Центр» - «Белгородэнерго»

С.А. Макеев

«31» октября 2022г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку продукции. Лот № 311D

1. Технические требования к продукции.

1.1 Технические требования и характеристики продукции должны соответствовать указанным параметрам в таблице или являться эквивалентом.

материал	наименование	Ед.из м	колич ество	характеристики
2004817	Электрод АНО-4 d3	КГ	5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75 Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей Диаметр, мм - 3,0 Тип: Э 46 Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ² – не менее 46 Относительное удлинение, % - не менее 18 Масса продукции в коробке или пачке, кг – не более 5
2007849	Электрод МР-3С d3	КГ	97	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75 Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей Диаметр, мм – 3,0 Тип: Э 46 Стержень электрода из сварочной проволоки марки «Св» по ГОСТ 2246-70 Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ² – не менее 46 Относительное удлинение, % - не менее 18 Масса продукции в коробке или пачке, кг – не более 5
2115767	Электрод МР-3 d3	КГ	90	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75 Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей Диаметр, мм – 3,0 Тип: Э 46 Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ² – не менее 46 Относительное удлинение, % - не менее 18 Масса продукции в коробке или пачке, кг – не более 5
2115867	Электрод МР-3 d4	КГ	5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75 Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей Диаметр, мм – 4,0 Тип: Э 46 Стержень электрода из сварочной проволоки марки «Св» по ГОСТ 2246-70 Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ² – не менее 46 Относительное удлинение, % - не менее 18 Масса продукции в коробке или пачке, кг – не более 5
2230895	Электрод МР-3М d3	КГ	9	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75 Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей Диаметр, мм – 3,0 Тип: Э 46

				Стержень электрода из сварочной проволоки марки «Св» по ГОСТ 2246-70 Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ² – не менее 46 Относительное удлинение, % - не менее 18 Масса продукции в коробке или пачке, кг – не более 5
Точка поставки	Белгородская область, г. Белгород, пер. 5-й Заводской, 17			
Срок поставки	с момента заключения договора до 30.11.2023 по заявкам Заказчика. Срок исполнения одной заявки в течение 10 календарных дней			

2. Общие требования.

2.1. К поставке допускаются электроды, отвечающие следующим требованиям:

- продукция должна быть новой, ранее не использованной;
- для российских производителей – наличие ТУ, подтверждающих соответствие техническим требованиям;
- для импортных производителей, а также для отечественных, выпускающих продукцию для других отраслей и ведомств - сертификаты соответствия функциональных и технических показателей условиям эксплуатации и действующим отраслевым требованиям;
- наличие документов, устанавливающих требования к качеству и экологической безопасности продукции.

2.2. Электроды должны соответствовать 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 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»;

2.3. Упаковка, транспортирование, условия и сроки хранения.

Упаковка, маркировка, транспортирование, условия и сроки хранения продукции должны соответствовать требованиям, указанным в технических условиях изготовителя продукции, ГОСТ 23216 - 78, ГОСТ 14192 – 96, ГОСТ 9466 - 75 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 продукции должны соответствовать требованиям ГОСТ 9466 - 75.

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

Упаковка продукции должна производиться в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на конкретные типы продукции и ГОСТ 9466 -7 5.

2.4. Каждая партия продукции должна подвергаться приемо-сдаточным испытаниям в соответствии с ГОСТ 9466 - 75.

2.6. Срок изготовления продукции должен быть не более полугода от момента поставки.

3. 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 поставляемых продукции ГОСТ 9466 - 75. Поставщик должен за свой счет и в сроки, согласованные с Покупателем, устранять любые дефекты, выявленные в период гарантийного срока. Гарантийный срок в этом случае продлевается соответственно на период устранения дефектов.

4. Требования к надежности и живучести продукции.

Срок годности продукции при соблюдении установленных ГОСТ 9466 - 75 условий транспортирования и хранения не ограничен.

5. Маркировка, состав технической и эксплуатационной документации.

В комплект поставки продукции должны входить документы:

- сертификат, удостоверяющий соответствие поставляемых продукции требованиям ГОСТ 9466 - 75, на русском языке.

Маркировка продукции должна соответствовать требованиям ГОСТ 9466 - 75. Маркировка продукции, 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 продукции;
- в) номер партии и дату изготовления;
- г) область применения продукции;
- д) режимы сварочного, тока в зависимости от диаметра продукции 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 продукции;
- з) допустимое содержание влаги в покрытии перед использованием продукции;
- и) режим повторного прокаливания продукции;
- к) массу продукции в коробке или пачке.

Данные по подпунктам г - и должны быть взяты из стандарта или технических условий на электроды конкретной марки.

По всем видам продукции 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 продукции.

6. Правила приемки продукции.

Каждая партия продукции должна пройти входной контроль, осуществляемый представителями филиала ПАО «Россети Центра» - «Белгородэнерго» при получении их на склад.

В случае выявления дефектов, в том числе и скрытых, Поставщик обязан за свой счет заменить поставленную продукцию.

Начальник службы ПС УВС



В.Ф. Севостьянов