

## Техническое задание

на закупку электродов покрытых металлическими для ручной дуговой сварки и наплавки.

№ п/п	Наименование разделов технического задания	Требования к предъявляемому заданию
1	2	3
1.	Наименование продукции.	Сварочные электроды.
2.	Описание продукции.	Электроды, покрытые металлическими для ручной дуговой сварки и наплавки.
3.	Требования к времени наработки на момент закупки.	Продукция должна быть новая, не бывшая в эксплуатации и не складских запасов, не снята с производства, выпуска не ранее 2019 года.
4.	Требования к маркировке.	<p>На (в) каждой коробке или пачке с электродами должна иметься этикетка или маркировка, содержащая следующие данные:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;</li> <li>б) условное обозначение электродов;</li> <li>в) номер партии и дату изготовления;</li> <li>г) область применения электродов;</li> <li>д) режимы сварочного тока в зависимости от диаметра электродов и положения сварки или наплавки;</li> <li>е) особые условия выполнения сварки или наплавки;</li> <li>ж) механические и специальные свойства металла шва, наплавленного металла или сварного соединения, не указанные в условном обозначении электродов;</li> <li>з) допустимое содержание влаги в покрытии перед использованием электродов;</li> <li>и) режим повторного прокаливания электродов;</li> <li>к) массу электродов в коробке или пачке.</li> </ul> <p>Данные по подпунктам г - и должны быть взяты из стандарта или технических условий на электроды конкретной марки.</p> <p>Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192. При этом наносят манипуляционные знаки "Осторожно, хрупкое!" и "Боится сырости", а на одну из боковых поверхностей каждого ящика наклеивают этикетку согласно маркировке описанной выше.</p>
5.	Требования к предпродажной подготовке.	Продукция поставляется в специальной для транспортировки упаковке завода изготовителя в соответствии с ГОСТ 9466. Упаковка должна обеспечивать сохранность продукции на всё время транспортировки с учётом перегрузок и длительного хранения, предотвращающая возможность увлажнения и повреждения покрытия электродов. Электроды транспортируют любыми видами транспорта крытыми транспортными средствами в соответствии с правилами перевозок, действующими на конкретном виде транспорта.
6.	Требования к качеству электродной продукции.	Электроды должны быть изготовлены в соответствии с требованиями ГОСТ 9466, ГОСТ 9467, ГОСТ 10051 или ГОСТ 10052 и стандартов или технических условий на электроды конкретных марок. Качество поставляемой продукции должно соответствовать нормам, указанным в ГОСТ 9466, ГОСТ 9467, ОСТ 24.948.01, ОСТ 5.9224, ТУ 1272-015-11142306, ТУ У 28.7-34142621-004:2010, (ISO 9001).

7.	Требования к гарантийному и пост гарантийному обслуживанию.	к	Поставщик должен гарантировать, что все входящие в партию электроды изготовлены по одному технологическому процессу, на однотипном оборудовании, с использованием стержней из проволоки одной марки с постоянным составом покрытия из компонентов одних и тех же партий. Партия электродов со стержнями из легированной или высоколегированной проволоки должна быть изготовлена с использованием проволоки одной партии. Электроды следует хранить в сухих отапливаемых помещениях при температуре не ниже плюс 15 °С в условиях, предохраняющих их от загрязнения, увлажнения и механических повреждений.
8.	Требования технической, согласованной разрешительной и иной документации.	к	Каждая партия электродов должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие электродов требованиям НД и стандартами или технических условий на электроды данной марки. В сертификате указывают: <ul style="list-style-type: none"> <li>• наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;</li> <li>• условное обозначение электродов;</li> <li>• номер партии и дату изготовления;</li> <li>• массу нетто партии в килограммах;</li> <li>• марку проволоки электродных стержней с указанием обозначения стандарта или технических условий;</li> <li>• фактический химический состав наплавленного металла;</li> <li>• фактические значения показателей механических и специальных свойств металла шва, наплавленного металла или сварного соединения, являющихся прямо-сдаточными характеристиками электродов конкретной марки.</li> </ul>
9.	Требования к форме предоставляемой информации.		Техническая документация на поставляемую продукцию должна быть на русском языке, на бумажных носителях.
10.	Требования к количеству, периодичности, сроку и месту поставок.	к	Объёмы отражены в приложенной далее Спецификации. Поставка в I кв. 2020 г. в адрес SA «СЕТ – Nord».
11.	Порядок сдачи и приёмки.	и	Приёмка согласно, утверждённого Регламента по приёмке оборудования и материалов с проверкой соответствия продукции и данных, указанных в сопроводительной документации. Для проверки соответствия электродов требованиям стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания каждой партии электродов, что отражается в прилагаемой документации.
12.	Приложения к техническому заданию.	к	Спецификации 1 и 2 к техническому заданию.

### Спецификация 1

к техническому заданию на закупку электродов покрытых металлических для ручной дуговой сварки и наплавки.

№ п/п	Наименование продукции	Ед. изм.	Кол-во	Технические характеристики
1	2	3	4	5

1.	Электроды ЦЛ – 39 Ø 2,5.	кг.	30,0	<u>Э – 09Х1МФ – ЦЛ – 39 – 2,5 – ТД</u> Е – 17 – В20
2.	Электроды ЦУ – 5 Ø 2,5.	кг.	100,0	<u>Э50А – ЦУ – 5 – 2,5 – УД</u> Е 51 3 (0) В 20
3.	Электроды ОЗЛ – 6 Ø 3,0.	кг.	20,0	<u>Э – 10Х25Н13Г2 – ОЗЛ – 6 – 3 – ВД</u> Е – 2005 – В20
4.	Электроды УОНИ – 13/55 Ø 3.	кг.	100,0	<u>Э50А – УОНИ – 13/55 – 3 – УД</u> Е 51 3 – В – 20
5.	Электроды УОНИ – 13/55Ø 4.	кг.	70,0	<u>Э50А – УОНИ – 13/55 – 4 – УД</u> Е 51 3 – В – 20
6.	Электроды Монолит РЦ-3 Ø 3.	кг.	100,0	<u>Э46 – Монолит РЦ – 3 – УД</u> Е 43 2 (3) РЦ 11
7.	Электроды Монолит РЦ-3 Ø 4.	кг.	100,0	<u>Э46 – Монолит РЦ – 4 – УД</u> Е 43 2 (3) РЦ 11

### Спецификация 2

к техническому заданию на закупку электродов покрытых металлических для ручной дуговой сварки и наплавки.

№ п/п	Наименование продукции	ГОСТ, ОСТ, ТУ	Обозначения по международным стандартам	
			5	6
1	2	4	5	6
1.	Электроды ЦЛ – 39 Ø 2,5.	ГОСТ 9466 ГОСТ 9467 ОСТ 24.948.01	ISO 3580 DIN 8575 AWS A5.5 BS 2943	Е 1 CrMoV В20 Е Kb, CrMoV 1 20 Е 6015-G Е 1 CrMoV В
2.	Электроды ЦУ – 5 Ø 2,5.	ГОСТ 9466 ГОСТ 9467 ОСТ 24.948.01	ISO 2560 DIN 1913 AWS A5.1 BS-639	Е 51 3 В20 Е 51 30 В10 Е 7015 Е 51 30 В20
3.	Электроды ОЗЛ – 6 Ø 3,0.	ГОСТ 9466 ГОСТ 10052 ОСТ 5.9224	ISO 3581 DIN 8556 AWS A5.4 BS 2926	Е 23-12 В20 Е 23.12 В20 Е 309-15 Е 23.12 В
4.	Электроды УОНИ – 13/55 Ø 3.	ГОСТ 9466 ГОСТ 10052 ТУ 1272-015-11142306	ISO 2560 DIN 1913 AWS A5.1 BS-639	Е 51 3 В20 Е 51 30 В10 Е 7015 Е 51 30 В20
5.	Электроды УОНИ – 13/55Ø 4.	ГОСТ 9466 ГОСТ 10052 ТУ 1272-015-11142306	ISO 2560 DIN 1913 AWS A5.1 BS-639	Е 51 3 В20 Е 51 30 В10 Е 7015 Е 51 30 В20
6.	Электроды Монолит РЦ-3 Ø 3.	ГОСТ 9466 ГОСТ 9467 ТУ У 28.7-34142621-004:2010	ISO 2560 А DIN 1913 AWS A5.1 BS-639	Е 42 0 RC 11 Е 43 2(3)-РЦ 11 Е 6013
7.	Электроды	ГОСТ 9466	ISO 2560 А	Е 42 0 RC 11

	Монолит РЦ-3 Ø 4.	ГОСТ 9467 ТУ У 28.7-34142621- 004:2010	DIN 1913 AWS A5.1 BS-639	E 43 2(3)-РЦ 11 E 6013
--	-------------------	--	--------------------------------	---------------------------