

“УТВЕРЖДАЮ”
И.о. первого заместителя директора –
главного инженера филиала
ПАО «Россети Центр» - «Костромаэнерго»
А.С.Барков
“ 04 ” 06 2026 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку электродов, сварочной проволоки
Лот № 311D

1. Общая часть.

Филиал ПАО «Россети Центр» - «Костромаэнерго» производит закупку электродов, сварочной проволоки (далее продукция) для выполнения производственных программ в 2026 году.

2. Перечень, объем и место поставки товара.

2.1. Поставщик обеспечивает поставку продукции на склад получателя - филиала ПАО «Россети Центр» - «Костромаэнерго», расположенного по адресу: г. Кострома ул. Катущечная 157, в период с момента заключения договора до 15.12.2026 года **по заявкам филиала «Костромаэнерго»** (в течение 15 календарных дней с даты поступления заявки), в объемах, указанных в таблице №1:

2.2. После заключения договора Поставщик обеспечивает поставку пробной партии продукции, в объеме 10% общей потребности по договору, для проведения приемо-сдаточных испытаний и опытной эксплуатации. По результатам испытаний и опытной эксплуатации принимается решение о дальнейших поставках.

Таблица №1

						Предоставление национального режима в соответствии с ПП 1875 от 23.12.2024	
№	КВД	Номер материала	Наименование материала	ЕИ	Кол- во	ОКПД 2	Мера применения национального режима
1	3	2300206	ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ I СВ-08Г2С-О	кг	200	24.34.13.120	Преимущество
2	3	2007849	ЭЛЕКТРОД МР-3С D3	кг	150	25.93.15.120	Преимущество
3	3	2023623	ЭЛЕКТРОД МР-3С D4	кг	50	25.93.15.120	Преимущество
4	3	2015341	ЭЛЕКТРОД ОЗС-12 D3	кг	300	25.93.15.120	Преимущество

3. Технические требования к продукции.

Технические данные продукции должны соответствовать параметрам, приведенным в следующей таблице №2:

Таблица №1

№	Наименование	Технические требования и характеристики
1	Проволока сварочная I СВ-08Г2С-О	ГОСТ 2246
		Холоднотянутая сварочная проволока из легированной стали, для сварки (наплавки)
		Диаметр, мм – 1,0
		Вид поверхности проволоки: омедненная
		Предел прочности, МПа - 560
		Относительное удлинение, % - 26
		Временное сопротивление разрыву проволоки для сварки (наплавки), МПа - 882-

		1372
		Еврокатушка - D200, 5 кг
2	Электрод MP-3C d3	ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
		Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей
		Диаметр, мм – 3,0
		Длина, мм - 350
		Тип: Э 46
		Коэффициент наплавки – 8,5 г/А·ч.
		Расход электродов на 1 кг наплавленного металла – 1,7 кг
		Временное сопротивление разрыву, Мпа – не менее 480
		Относительное удлинение, % - 22
		Масса электродов в коробке или пачке, кг – не более 5
		3
Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей		
Диаметр, мм – 4,0		
Длина, мм - 450		
Тип: Э 46		
Коэффициент наплавки – 8,5 г/А·ч.		
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла – 1,7 кг		
Временное сопротивление разрыву, Мпа – не менее 450		
Относительное удлинение, % - не менее 18		
Масса электродов в коробке или пачке, кг – не более 5		
4	Электрод O3C-12 d3	
		Электроды покрытые металлические для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей
		Диаметр, мм – 3,0
		Тип: Э 46
		Коэффициент наплавки – 8,5 г/А·ч.
		Расход электродов на 1 кг наплавленного металла – 1,7 кг
		Временное сопротивление разрыву, МПа– не менее 510
		Относительное удлинение, % - не менее 25
		Масса электродов в коробке или пачке, кг – не более 5

4. Общие требования.

4.1. К поставке допускаются продукция, отвечающая следующим требованиям:

- продукция должна быть новой, ранее не использованной;
- продукция должна соответствовать требованиям технической политики ПАО «Россети».

4.2. При поставке товара Поставщик обязан представить технические условия, руководство по эксплуатации, технический паспорт и/или иную сопроводительную документацию, заверенную производителем в соответствии с требованиями Законодательства РФ, на конкретный вид продукции, подтверждающую соответствие техническим характеристикам (данным) заявленным в приложении к договору поставки «Технические требования».

4.3. Продукция должна соответствовать требованиям «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ) (7-е издание) и требованиям ГОСТ 9466, ГОСТ 9467, ГОСТ 15150, ГОСТ 2246.

4.4. 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, ГОСТ 14192, ГОСТ 9466, ГОСТ 2246. Погрузочно-разгрузочные работы должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.009. Порядок отгрузки, специальные требования к таре и упаковке должны быть определены в договоре на поставку продукции.

Правила приемки продукции должны соответствовать требованиям ГОСТ 9466, ГОСТ 2246.

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, ГОСТ 2246.

4.5. Каждая партия продукции должна подвергаться приемо-сдаточным испытаниям в соответствии с ГОСТ 9466, ГОСТ 2246.

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

5. Сроки поставки

Поставка продукции осуществляется с момента заключения договора до 15.12.2026 по заявкам филиала «Костромаэнерго» (в течение 30 календарных дней с даты поступления заявки).

6. Гарантийные обязательства.

Гарантия на поставляемую продукцию должна распространяться не менее чем на 12 месяцев. Время начала исчисления гарантийного срока – с момента их поставки. Изготовитель должен гарантировать соответствие поставляемой продукции ГОСТ 9466, ГОСТ 2246. 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.

7. Требования к надежности и живучести продукции.

Срок годности продукции при соблюдении установленных ГОСТ 9466, ГОСТ 2246 условий транспортирования и хранения не ограничен.

8. Маркировка, состав технической и эксплуатационной документации.

Маркировка продукции должна соответствовать требованиям ГОСТ 9466, ГОСТ 2246. Маркировка продукции, содержание и способ нанесения ее указывается в стандартах или технических условиях на продукцию 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;
- в) номер партии и дату изготовления;
- г) область применения;
- 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 продукции Поставщик должен предоставить полный комплект технической и эксплуатационной документации на русском языке, подготовленной в соответствии с ГОСТ Р 2.601 по обеспечению правильной и безопасной эксплуатации поставляемых продукции.

9. Правила приемки продукции.

Каждая партия продукции должна пройти входной контроль, осуществляемый представителями филиала ПАО «Россели Центр» - «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.

Начальник ОАУП



А.В.Колодкин