«УТВЕРЖДАЮ»
Первый заместитель директора –
главный инженер филиала
ПАО «Россети Центр» - «Ярэнерго»
_____ /В.В. Плещев
« 20 » октября 2026 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку электродов.
Лот № 311D.

1. Общая часть.

ПАО «Россети Центр» производит закупку электродов для обеспечения потребности филиала ПАО «Россети Центр» - «Ярэнерго» в 2027 г.

Закупка производится на основании плана закупок ПАО «Россети Центр» на 2026 год.

2. Предмет конкурса.

Поставщик обеспечивает поставку электродов на склады получателя – филиала ПАО «Россети Центр» в объемах и в сроки, установленные данным ТЗ:

Филиал	Вид транспорта	Точка поставки	Срок поставки
Ярэнерго	Авто	Ростовская площадка 152150, г. Ростов, Савинское шоссе, д.15	С момента подписания договора в течение 30 календарных дней
		Ярославская площадка 150007, г. Ярославль, ул. Урочская, д.23а	
		Рыбинская площадка 152907, г. Рыбинск, ул. Кулибина, д.14	

3. Меры по предоставлению национального режима

Основание: постановление Правительства Российской Федерации от 23.12.2024 № 1875 «О МЕРАХ ПО ПРЕДОСТАВЛЕНИЮ НАЦИОНАЛЬНОГО РЕЖИМА ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ ЗАКУПОК ТОВАРОВ, РАБОТ, УСЛУГ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ГОСУДАРСТВЕННЫХ И МУНИЦИПАЛЬНЫХ НУЖД, ЗАКУПОК ТОВАРОВ, РАБОТ, УСЛУГ ОТДЕЛЬНЫМИ ВИДАМИ ЮРИДИЧЕСКИХ ЛИЦ». Представлены в приложении к ТЗ.

4. Технические требования к продукции.

Технические требования, характеристики и количество электродов должны соответствовать параметрам и быть не ниже значений, приведенных в Приложении №1 к ТЗ.

5. Общие требования.

5.1. 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 электроды для других отраслей и ведомств - сертификаты соответствия функциональных и технических показателей условиям эксплуатации и действующим отраслевым требованиям;

– наличие выданных уполномоченными органами Федерального Агентства по Техническому Регулированию и Метрологии действующих (на момент поставки электродов) деклараций (сертификатов) соответствия требованиям безопасности;

– наличие заключения о соответствии требованиям СанПиН и другим документам, устанавливающим требования к качеству и экологической безопасности продукции.

5.2. Победитель закупочных процедур на право заключения договора на поставку электродов для нужд ПАО «Россети Центр» обязан предоставить на момент поставки документацию (технические условия, руководство по эксплуатации и т.п.) на конкретный вид продукции, заверенную производителем. Данный документ должен подтверждать технические характеристики, заявленные поставщиком продукции в техническом предложении.

5.3. Электроды 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 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».

5.4. Упаковка, транспортирование, условия и сроки хранения.

Упаковка, маркировка, транспортирование, условия и сроки хранения электродов должны соответствовать требованиям, указанным в технических условиях изготовителя электродов, 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 должны соответствовать требованиям ГОСТ 9466-75, ГОСТ 2246-70.

Способ укладки и транспортировки электродов 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 должна производиться в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на конкретные типы электродов.

5.5. Каждая партия электродов должна подвергаться приемо-сдаточным испытаниям в соответствие с ГОСТ 9466-75, ГОСТ 2246-70.

5.6. Срок изготовления электродов должен быть не более полугода от момента поставки.

6. Гарантийные обязательства.

Гарантия на поставляемые электроды должна распространяться не менее чем на 12 месяцев. Время начала исчисления гарантийного срока – с момента их поставки. 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.

7. Требования к надежности и живучести продукции.

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

8. Маркировка, состав технической и эксплуатационной документации.

В комплект поставки электродов должны входить документы:

- сертификат, удостоверяющий соответствие поставляемых электродов требованиям ГОСТ 9466-75, ГОСТ 2246-70, на русском языке.

Маркировка электродов должна соответствовать требованиям ГОСТ 9466-75, ГОСТ 2246-70. Маркировка электродов, 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 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.

По всем видам электродов Поставщик должен предоставить полный комплект технической и эксплуатационной документации на русском языке, подготовленной в соответствии с ГОСТ 34.201-2020, ГОСТ 27300-87 по обеспечению правильной и безопасной эксплуатации поставляемых электродов.

9. Требования к Поставщику.

Наличие документов, подтверждающих возможность осуществления поставок электродов (в соответствии с требованиями конкурсной документации).

Наличие действующих лицензий на виды деятельности, связанные с поставкой электродов.

10. Правила приемки продукции.

Каждая партия электродов должна пройти входной контроль, осуществляемый представителями филиалов ПАО «Россети Центр» 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 управления распределительных сетей Щипалов М.А.

исп. Груздев О.В.

Приложение к ТЗ Лот 311D

№ п/п	Наименование материала	Номер	ЕИ	Направление			Общий итог	Предоставление национального режима в соответствии с ПП 1875 от 23.12.2024.	
				Ростов	Рыбинск	Ярославль		ОКПД 2	Мера применения национального режима (запрет, ограничение, преимущество)
1	Электрод МР-3С d3	2007849	кг		17,5	2,1	19,6	25.93.15.120	преимущество
2	Электрод МР-3Т d3	2010027	кг	15			15	25.93.15.120	преимущество
3	Электрод ОЗС-12 d3	2015341	кг		101		101	25.93.15.120	преимущество
4	Электрод МР-3 d3	2115767	кг	4,6	5,5	15,5	25,6	25.93.15.120	преимущество
5	Электрод ОЗС-12 d4	2219415	кг		50		50	25.93.15.120	преимущество
6	Электрод ОК 46.00 d3	2323179	кг			41,8	41,8	25.93.15.120	преимущество