УТВЕРЖДАЮ:
Первый заместитель директора-главный инженер
филиала ПАО «Россети Центр и Приволжье
- «Рязаньэнерго»
_____ **А.А. Корнилов**
"28" августа **2026 г.**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку электродов, сварочной проволоки
Лот № 311D

1. Технические требования к продукции.

1.1 Технические требования и характеристики электродов, сварочной проволоки должны соответствовать значениям, приведенным в Приложении к ТЗ (в приложении ссылки на конкретный тип продукции, производителя, торговые марки и знаки носят лишь описательный, а не обязательный характер, участник закупки может представить в своей заявке иные типы продукции, при условии, что произведенные замены совместимы между собой, по существу, равноценны (эквивалентны) или превосходят по качеству требуемую продукцию).

2. Общие требования.

2.1. К поставке допускаются электроды, сварочная проволока, отвечающие следующим требованиям:

– продукция должна быть новой, ранее не использованной;

– наличие деклараций (сертификатов), подтверждающих соответствие функциональных и технических показателей продукции условиям эксплуатации и действующим отраслевым (национальным) требованиям;

– для российских производителей – наличие ТУ, подтверждающих соответствие техническим требованиям;

– продукция должна соответствовать требованиям технической политики ПАО «Россети».

2.2. 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».

2.3. Электроды, сварочная проволока должны соответствовать требованиям «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ) (7-е издание) и требованиям ГОСТ 9466, ГОСТ 9467 и ГОСТ 5.1215 (для электродов), ГОСТ 2246 (для стальной сварочной проволоки), ГОСТ 7871 (для алюминиевой сварочной проволоки), ГОСТ 19113 (для канифоли), ГОСТ 15150.

2.4. 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, ГОСТ 9466, ГОСТ 9467 и ГОСТ 5.1215 (для электродов), ГОСТ 2246 (для стальной сварочной проволоки), ГОСТ 7871 (для алюминиевой сварочной проволоки), ГОСТ 19113 (для канифоли). 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 электродов, сварочной проволоки должны соответствовать требованиям ГОСТ 9466, ГОСТ 9467 и ГОСТ 5.1215 (для электродов), ГОСТ 2246 (для стальной сварочной проволоки), ГОСТ 7871 (для алюминиевой сварочной проволоки), ГОСТ 19113 (для канифоли).

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 и ГОСТ 9466, ГОСТ 9467 и ГОСТ 5.1215 (для электродов), ГОСТ 2246 (для стальной сварочной проволоки), ГОСТ 7871 (для алюминиевой сварочной проволоки), ГОСТ 19113 (для канифоли).

2.5. Каждая партия электродов, сварочной проволоки должна подвергаться приемо-сдаточным испытаниям в соответствие с ГОСТ 9466, ГОСТ 9467 и ГОСТ 5.1215 (для электродов), ГОСТ 2246 (для стальной сварочной проволоки), ГОСТ 7871 (для алюминиевой сварочной проволоки), ГОСТ 19113 (для канифоли).

2.6. Срок изготовления электродов, сварочной проволоки должен быть не более полугода от момента поставки.

3. Гарантийные обязательства.

Гарантия на поставляемые электроды, сварочную проволоку должна распространяться не менее чем на 12 месяцев. 24 месяцев (для канифоли), 6 месяцев (для электродов АНО). Время начала исчисления гарантийного срока – с момента их поставки. Изготовитель должен гарантировать соответствие поставляемых электродов, сварочной проволоки ГОСТ 9466, ГОСТ 9467 и ГОСТ 5.1215 (для электродов), ГОСТ 2246 (для стальной сварочной проволоки), ГОСТ 7871 (для алюминиевой сварочной проволоки), ГОСТ 19113 (для канифоли). Поставщик должен за свой счет и в сроки, согласованные с Покупателем, устранять любые дефекты, выявленные в период гарантийного срока. В случае выявления повреждений электродов, сварочной проволоки, Поставщик обязан направить своего представителя для участия в составлении акта, фиксирующего дефекты, согласования порядка и сроков их устранения не позднее 5 календарных дней со дня получения письменного извещения Покупателя. Гарантийный срок в этом случае продлевается соответственно на период устранения дефектов.

4. Требования к надежности и живучести продукции.

Срок годности электродов, сварочной проволоки при соблюдении установленных ГОСТ 9466, ГОСТ 9467 и ГОСТ 5.1215 (для электродов), ГОСТ 2246 (для стальной сварочной проволоки), ГОСТ 7871 (для алюминиевой сварочной проволоки), ГОСТ 19113 (для канифоли) условий транспортирования и хранения не ограничен.

5. 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, ГОСТ 9467 и ГОСТ 5.1215 (для электродов), ГОСТ 2246 (для стальной сварочной проволоки), ГОСТ 7871 (для алюминиевой сварочной проволоки), ГОСТ 19113 (для канифоли) на русском языке.

Маркировка электродов, сварочной проволоки должна соответствовать требованиям ГОСТ 9466, ГОСТ 9467 и ГОСТ 5.1215 (для электродов), ГОСТ 2246 (для стальной сварочной проволоки), ГОСТ 7871 (для алюминиевой сварочной проволоки), ГОСТ 19113 (для канифоли). Маркировка электродов, сварочной проволоки, содержание и способ нанесения ее указывается в стандартах или технических условиях на электроды, сварочную проволоку конкретных типов.

По всем видам электродов, сварочной проволоки 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 электродов, сварочной проволоки.

6. Правила приемки продукции.

Каждая партия продукции должна пройти входной контроль, осуществляемый представителями филиалов ПАО «Россети Центр и Приволжье» 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 УРС С.М. Чернов

Приложение к техническому заданию на поставку электродов, сварочной проволоки для нужд ПАО "Россети Центр" / ПАО "Россети Центр и Приволжье" Лот 311D

№	Номер материала	Наименование материала	Предоставление национального режима в соответствии с ПП 1875 от 23.12.2024		Технические требования и характеристики (Ссылки на конкретный тип продукции, производителя, торговые марки и знаки носят лишь описательный, а не обязательный характер. Участник закупки может представить в своей заявке иные типы продукции, при условии, что произведенные замены совместимы между собой, по существу, равноценны (эквивалентны) или превосходят по качеству требуемую продукцию)	ПРИМЕЧАНИЕ
			ОКПД 2	Мера применения национального режима (запрет, ограничение, преимущество)		
1	2336511	Проволока сварочная 0,8 Св-08Г2С-О	25.93.15.130	преимущество		30кг
2	2013178	Электрод АНО-21 d3	25.93.15.120	преимущество		15кг
3	2219381	Электрод АНО-21 d4	25.93.15.120	преимущество		5кг
4	2021055	Электрод АНО-36 d3	25.93.15.120	преимущество	Тип электрода - АНО-36, Покрытие электрода - Рутилцеллюлозное покрытие, d3 мм	20кг
5	2060453	Электрод МР-3 d2	25.93.15.120	преимущество	Материал электрода - вольфрам, Диаметр электрода -2мм, Длина электрода - 350мм, Минимальный рабочий ток -60 А, Максимальный рабочий ток-130 А, Режим сварки - AC/DC, Тип покрытия - рутил-целлюлозный, Коэффициент наплавки - 8 г/А-ч, Ударная вязкость - 79 кгс·м/см2, Временное сопротивление разрыву - 460 МПа, Относительное удлинение - 20 %, Предел текучести - 460 МПа, Напряжение холостого хода сварочного аппарата - 50 В, Время прокалки - 60 мин., Минимальная температура прокалки - 300 °С, Максимальная температура прокалки - 350 °С	10кг
6	2115767	Электрод МР-3 d3	25.93.15.120	преимущество	Материал электрода - вольфрам, Диаметр электрода -3 мм, Длина электрода 350 мм, Минимальный рабочий ток -60 А, Максимальный рабочий ток-130 А, Режим сварки - AC/DC, Тип покрытия - рутил-целлюлозный, Коэффициент наплавки - 8 г/А-ч, Ударная вязкость - 79 кгс·м/см2, Временное сопротивление разрыву - 460 МПа, Относительное удлинение - 20 %, Предел текучести - 460 МПа, Напряжение холостого хода сварочного аппарата - 50 В, Время прокалки - 60 мин., Минимальная температура прокалки - 300 °С, Максимальная температура прокалки - 350 °С	290кг
7	2115867	Электрод МР-3 d4	25.93.15.120	преимущество	Материал электрода - вольфрам, Диаметр электрода -4 мм, Длина электрода 350 мм, Минимальный рабочий ток -60 А, Максимальный рабочий ток-130 А, Режим сварки - AC/DC, Тип покрытия - рутил-целлюлозный, Коэффициент наплавки - 8 г/А-ч, Ударная вязкость - 79 кгс·м/см2, Временное сопротивление разрыву - 460 МПа, Относительное удлинение - 20 %, Предел текучести - 460 МПа, Напряжение холостого хода сварочного аппарата - 50 В, Время прокалки - 60 мин., Минимальная температура прокалки - 300 °С, Максимальная температура прокалки - 350 °С	155кг
8	2023623	Электрод МР-3С d4	25.93.15.120	преимущество	Материал электрода - вольфрам, Диаметр электрода -4 мм, Длина электрода 35 см, Минимальный рабочий ток -60 А, Максимальный рабочий ток-130 А, Режим сварки - AC/DC, Тип покрытия - рутил-целлюлозный, Коэффициент наплавки - 8 г/А-ч, Ударная вязкость - 79 кгс·м/см2, Временное сопротивление разрыву - 460 МПа, Относительное удлинение - 20 %, Предел текучести - 460 МПа, Напряжение холостого хода сварочного аппарата - 50 В, Время прокалки - 60 мин., Минимальная температура прокалки - 300 °С, Максимальная температура прокалки - 350 °С	5кг
9	2123459	Электрод УОНИ-13/45 d3	25.93.15.120	преимущество		102кг
10	2040088	Электрод УОНИ-13/55 d4	25.93.15.120	преимущество		300кг

ТРЕБОВАНИЯ К ЗАКУПАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ

1	**Общая информация о закупке**	
1.1	Номер Лота	311D
1.2	Наименование Лота	Электроды, сварочная проволока
1.3	Наименование закупаемой продукции	Поставка электродов сварочных
1.4	Код по ОКПД 2	25.93.15.120; 25.93.15.130
1.5	Наименование по коду ОКПД 2	
1.6	Условие участия в закупочной процедуре только субъектов МСП (да/нет)	Да
1.7	Место поставки продукции	г. Рязань, Куйбышевское шоссе, д. 22а
1.8	Срок поставки продукции	Срок начала поставки: с момента заключения договора. Срок окончания поставки: 31.01.2027г.
1.9	Форма, условия и порядок оплаты	Безналичная оплата производится в течение 7 (семи) рабочих дней с момента подписания Сторонами универсального передаточного документа (счета-фактуры и товарной накладной), и получения от Поставщика полного комплекта следующих документов: универсальный передаточный документ (счет-фактура и товарная накладная), оформленный в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации (ст.168, ст.169 НК РФ) с подписью уполномоченного лица Поставщика
1.10	Прочие требования	Продукция должна быть новой и ранее неиспользованной и иметь год выпуска не ранее 3 квартала 2026 года.Гарантийный срок: согласно срокам предприятия-изготовителя, но не менее 12 месяцев с момента поставки. Расходы на транспортировку продукции до места поставки Заказчика, страхование, уплату таможенных пошлин, налоги (включая НДС) и другие обязательные платежи в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации включаются в стоимость продукции.Участник закупки может представить в своей заявке иные типы продукции, при условии, что произведенные замены совместимы между собой, по существу равноценны (эквивалентны) или превосходят по качеству требуемую продукцию, указанную в Техническом задании.

2	**Техническое задание**							**Расчет стоимости закупки, руб.**	**Предоставление национального режима в соответствии с ПП 1875 от 23.12.2024**	
№ п/п	Номер материала	Наименование материала	Требования к эквиваленту (ГОСТ, ТР ТС, ТУ, тех. характеристики)	Ед. изм.	Количество ед. изм. - плановая потребность	Складской запас филиала	Кол-во продукции, необходимое для закупки	Источник цен	код ОКПД2	Мера применения национального режима (запрет, ограничение, преимущество)
2.1	2336511	Проволока сварочная 0,8 Св-08Г2С-О	Согласно Техническому Заданию	КГ	30	0,00	30	Мониторинг рыночных цен	25.93.15.130	преимущество
2.2	2013178	Электрод АНО-21 d3	Согласно Техническому Заданию	КГ	15	0,00	15	Мониторинг рыночных цен	25.93.15.120	преимущество
2.3	2219381	Электрод АНО-21 d4	Согласно Техническому Заданию	КГ	5	0,00	5	Мониторинг рыночных цен	25.93.15.120	преимущество
2.4	2021055	Электрод АНО-36 d3	Согласно Техническому Заданию	КГ	20	0,00	20	Мониторинг рыночных цен	25.93.15.120	преимущество
2.5	2060453	Электрод МР-3 d2	Согласно Техническому Заданию	КГ	10	0,00	10	Мониторинг рыночных цен	25.93.15.120	преимущество
2.6	2115767	Электрод МР-3 d3	Согласно Техническому Заданию	КГ	290	0,00	290	Мониторинг рыночных цен	25.93.15.120	преимущество
2.7	2115867	Электрод МР-3 d4	Согласно Техническому Заданию	КГ	155	0,00	155	Мониторинг рыночных цен	25.93.15.120	преимущество
2.8	2023623	Электрод МР-3С d4	Согласно Техническому Заданию	КГ	5	0,00	5	Мониторинг рыночных цен	25.93.15.120	преимущество
2.9	2123459	Электрод УОНИ-13/45 d3	Согласно Техническому Заданию	КГ	102	0,00	102	Мониторинг рыночных цен	25.93.15.120	преимущество
2.10	2040088	Электрод УОНИ-13/55 d4	Согласно Техническому Заданию	КГ	300	0,00	300	Мониторинг рыночных цен	25.93.15.120	преимущество
	Дополнительные затраты, связанные с выполнением поставок, в том числе расходы на транспортировку продукции до грузополучателя, разгрузку товара, страховые взносы, налоги, сборы, платежи и другие обязательные отчисления, производимые Поставщиком в соответствии с установленным законодательством порядком.							**X**		
	ИТОГО:							**X**		

3	**Предельная стоимость закупки**			
			без учета НДС	**с учетом НДС 22%**
3.1	**Начальная (предельная) цена закупки, руб.** Цена продукции должна включать все затраты Поставщика, связанные с выполнением поставок, в том числе расходы на транспортировку продукции до грузополучателя, разгрузку товара, страховые взносы, налоги, сборы, платежи и другие обязательные отчисления, производимые Поставщиком в соответствии с установленным законодательством порядком.	**Наименьшая стоимость из 3-х ТКП (в соответствии с приложением "Расчет НМЦ")**	**183 351,00**	**223 688,22**