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