

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку анодов оловянных**

Трехгорный
2021

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Подраздел 1.5 Код ОКП

РАЗДЕЛ 2 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики

Подраздел 4.2 Требования к надежности

Подраздел 4.3 Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

РАЗДЕЛ 6 ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7 ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8 ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 9 ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 10 ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 11 ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 12 ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 13 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 14 ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 15 ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 16 ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 17 ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
Оловянные аноды
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Оловянные аноды должны быть новыми, не бывшими в употреблении (не допускается поставка выставочных образцов), год выпуска не ранее 2022 года.
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
Требование не предъявляется
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
Требование не предъявляется
Подраздел 1.5 Код ОКПД2 и ОКВЭД2
ОКПД2 – 24.43.2; ОКВЭД2 – 24.43.

РАЗДЕЛ 2 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Оловянные аноды (далее «аноды») предназначены для получения защитного гальванического покрытия на проводящем рисунке печатных плат из сернокислого электролита.

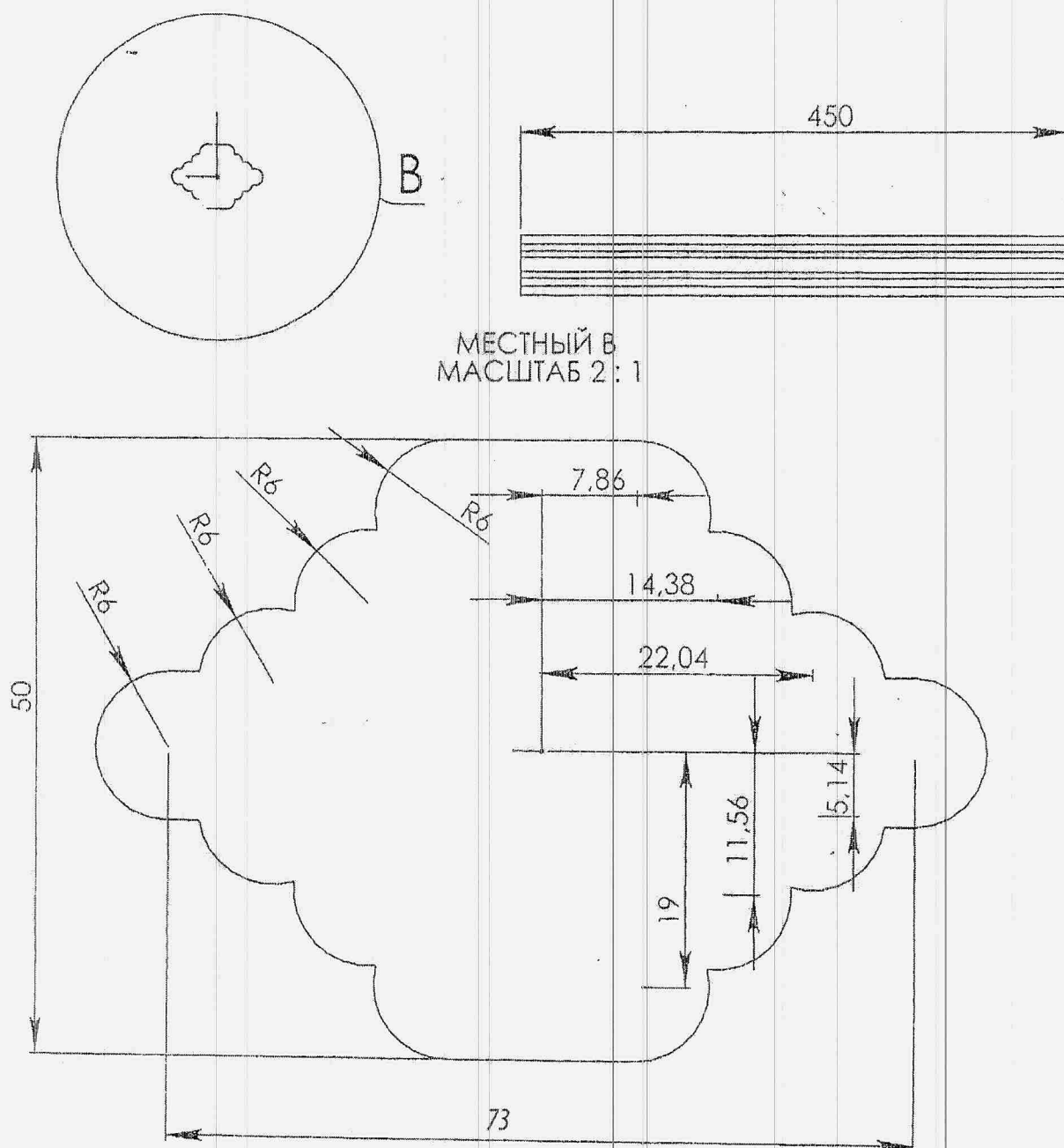
РАЗДЕЛ 3 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Аноды должны быть пригодны к эксплуатации в сернокислом электролите оловянирования и не допускать образования большого количества шлама в растворе.

РАЗДЕЛ 4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики
<ul style="list-style-type: none">– Химический состав анодов должен соответствовать ГОСТ 860-75.– Марка анодов О1 по ГОСТ 860-75.– Аноды должны быть литыми, с последующей механической обработкой, на поверхности не должно быть включений шлака и песка.– На поверхности анодов допускаются усадочные и газовые раковины и заусенцы.– Аноды должны быть профилированными.– Профиль анодов должен соответствовать рис.1 настоящего технического задания.– В верхней части каждого анода должно быть просверлено отверстие размером М10*40.– Геометрические размеры каждого анода должны соответствовать рис.1

Рис. 1



Подраздел 4.2 Требования к надежности

Аноды должны обеспечивать получение качественного осадка из сернокислого электролита оловянирования.

Подраздел 4.3 Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Требование не предъявляется

Подраздел 4.4 Требования к маркировке	
<p>На упаковку анодов должна быть наклеена этикетка с указанием:</p> <ul style="list-style-type: none"> – наименования или товарного знака изготовителя; – марки анода; – номера и массы партии; – даты изготовления; – номера документа. <p>Этикетка должна быть отпечатана типографским или иным способом. Данные изменяющегося характера должны быть нанесены штемпелем несмываемой краской или чернилами от руки. Надписи должны быть четкими и легко читаться.</p>	
Подраздел 4.5 Требования к упаковке	
<ul style="list-style-type: none"> – Аноды должны быть упакованы в пластик или ящики. – Масса упакованного места не должна превышать 80 кг. – К каждому упакованному месту должна быть приклеена этикетка с содержанием по п.4.4 настоящего технического задания. 	

РАЗДЕЛ 5 ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки	
<ul style="list-style-type: none"> – Аноды должны приниматься партиями не более 10 штук. – Осмотру и обмеру должен подвергаться каждый анод партии. – Осмотр необходимо производить без применения увеличительных приборов, металлической линейкой (ГОСТ 427-75) и специальным шаблоном. – Форма и геометрические размеры анодов должны соответствовать п.4.1, рис. 1 настоящего технического задания. – Для проверки химического состава необходимо отобрать 2 пробы от анодов одной партии. – Химический состав анодов должен соответствовать ГОСТ 860-75. 	
Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров	
<p>При поставке каждая партия анодов должна сопровождаться документом, удостоверяющим качество анодов с указанием:</p> <ul style="list-style-type: none"> – наименования или товарного знака завода-изготовителя; – марки анода; – номера и массы партии; – даты выпуска; – химического состава; – номера технических условий. <p>Вся документация на поставляемые аноды должна быть на русском языке.</p>	

РАЗДЕЛ 6 ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

<p>Транспортирование анодов должно осуществляться любыми видами крытых транспортных средств, обеспечивающих сохранность тары, исключая механических повреждений, действия влаги, активных химических реагентов в соответствии с действующими на транспорте правилами перевозок грузов.</p>
--

РАЗДЕЛ 7 ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

- Аноды необходимо хранить в закрытом помещении.
- При хранении аноды должны быть защищены от механических повреждений, действия влаги, активных химических реагентов.

РАЗДЕЛ 8 ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Срок годности анодов не менее 18 месяцев с даты изготовления.

РАЗДЕЛ 9 ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Требование не предъявляется

РАЗДЕЛ 10 ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

В паспорте безопасности на аноды должна содержаться информация с рекомендациями по утилизации и влиянию на окружающую среду.

РАЗДЕЛ 11 ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

- Олово является веществом 3-его класса опасности по ГОСТ 12.1.007 (умеренно-опасным).
- Работать с оловянными анодами следует в защитной одежде и перчатках.
- По окончании и при перерывах в работе следует тщательно вымыть руки теплой водой с мылом.

РАЗДЕЛ 12 ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

- Поставщик обязан обеспечить качество анодов в соответствии с действующими на момент подписания договора нормами.
- Фактические характеристики анодов должны соответствовать заявленным требованиям в прилагаемых документах и указанным в сертификате качества.

РАЗДЕЛ 13 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Требование не предъявляется

РАЗДЕЛ 14 ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Кол-во
1.	Анод олово-свинец профилированный 63/37, с отверстием М10*40, 73*50*450мм	КГ	200

РАЗДЕЛ 15 ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Техническая и иная информация относительно поставляемых анодов должна быть представлена на русском языке.

РАЗДЕЛ 16 ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
	Отсутствуют	

РАЗДЕЛ 17 ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
	Отсутствуют	