

**Утверждаю:**  
Генеральный директор  
ООО «ИСМ»

 \_\_\_\_\_ Лебедев А.А.

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2022 г.

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**  
на поставку сварочной проволоки для изготовления электродов  
Св-01Х12Н2-ВИ-Э, Св-08Х21Н10Г6

**ИСМ.062(А)-2022**

Санкт-Петербург  
2022

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**  
на поставку сварочной проволоки для изготовления электродов

**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 ОКПД 2

**РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

**РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товара

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 товара

**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

Сварочные материалы:

- Проволока сварочная диаметром 4,0 мм, марки Св-01Х12Н2-ВИ-Э предназначенная для автоматической сварки:
- проволока 4,0 Св-01Х12Н2-ВИ-Э ТУ 14-1-1212-2014;
- Проволока сварочная диаметром 5,0 мм, марки Св-08Х21Н10Г6-Э предназначенная для изготовления электродов:
- проволока 5,0 Св-08Х21Н10Г6 – Э ГОСТ2246-70

### Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Поставляемый Товар должен быть новым, изготовленным не ранее 2022 года, не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочным образцом, свободным от прав третьих лиц.

### Подраздел 1.3 Этапы разработки (изготовления)

В соответствии с ТУ 14-1-1212-2014; ГОСТ2246-70

### Подраздел 1.4 Документы для разработки (изготовления)

В соответствии с ТУ 14-1-1212-2014; ГОСТ2246-70

### Подраздел 1.5 Код ОКПД 2

24.34.11.110

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для изготовления сварочных электродов, предназначенных для сварки оборудования АЭС.

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Не установлены.

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товара

Сварочная проволока Св-01Х12Н2-ВИ-Э ф 4,0 мм - должна соответствовать требованиям ТУ 14-1-1212-2014. По назначению – проволока для изготовления электродов

Сварочная проволока Св-08Х21Н10Г6-Э ф 5,0 мм - должна соответствовать требованиям ГОСТ 2246-70. По назначению – проволока для изготовления электродов

### Подраздел 4.2 Требования к надежности

Не установлено

### Подраздел 4.3 Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Не установлены

### Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Маркировка согласно ГОСТ 2246-70. Каждая бухта, катушка (моток) проволоки должны быть замаркированы биркой согласно п.5.3 ГОСТ 2246-70.

### Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Упаковка согласно ГОСТ 2246-70. Каждая бухта, катушка (моток) проволоки быть упакованы согласно п. 5.4 ГОСТ 2246-70

## **РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ**

### **Подраздел 5.1. Порядок сдачи и приемки**

Перед отгрузкой поставщик должен проверить комплектность поставляемой продукции (номенклатуру, количество), целостность упаковки наличие сертификата качества.

При поступлении продукции, заказчик проводит входной контроль в течение 15 (пятнадцати) рабочих дней с даты поступления продукции на склад покупателя в соответствии с нормативными документами заказчика

### **Подраздел 5.2. Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке Товара**

Поставщик обязан предоставить заказчику **оригиналы** заводских документов о качестве (сертификаты) на каждую партию поставленной продукции. Одновременно с поставкой продукции поставщик предоставляет заказчику товарную накладную, счет-фактуру, товарно-транспортную накладную.

## **РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ**

Транспортировка сварочной проволоки должна осуществляться согласно ГОСТ 2246-70 автомобильным транспортом в соответствии с действующими правилами перевозки грузов

## **РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ**

Сварочная проволока должна храниться согласно ГОСТ 2246-70 в закрытых складских помещениях.

## **РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ**

Гарантийный срок на поставляемый по Договору товар составляет 24 (двадцать четыре) месяца от даты поставки

## **РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ**

Не установлены.

## **РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Не установлены.

## **РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ**

Не установлены.

## **РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ**

Качество сварочной проволоки Св-01Х12Н2-ВИ-Э должно соответствовать требованиям ТУ 14-1-1212-2014 и настоящего технического задания и подтверждаться сертификатом, оформленным на каждую плавку проволоки.

Качество сварочной проволоки Св-08Х21Н10Г6-Э должно соответствовать требованиям ГОСТ 2246-70 и настоящего технического задания и подтверждаться сертификатом, оформленным на каждую плавку проволоки.



### РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

1. Сварочная проволока каждой марки одного диаметра должна поставляться одной плавки

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

№ п/п	Марка проволоки	Диаметр, мм	Нормативный документ на поставку	Количество, кг
1	Св-01Х12Н2-ВИ-Э	4,0	ТУ 14-1-1212-2014	1 250
2	Св-08Х21Н10Г6-Э	5,0	ГОСТ 2246-70	2 500

### РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Оригиналы сертификатов на каждую плавку поставляемой сварочной проволоки с оригинальной (синей) отметкой (печатью) ОТК предприятия изготовителя проволоки

### РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	АЭС	Атомная электростанция
2	ГОСТ	Государственный (межгосударственный) стандарт
3	ИСМ	Ижорские сварочные материалы
4	ОКПД 2	Общероссийский классификатор продукции по видам экономической деятельности
5	ООО	Общество с ограниченной ответственностью
6	ОТК	Отдел технического контроля
7	ОТП	Отдел технологической подготовки
7	ТЗ	Техническое задание

### РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Количество листов

Разработано:  
Главный сварщик



И.И. Власов

Согласовано:

Главный специалист ОТП



И.М. Лившиц

Зам. директора по  
коммерческим вопросам



А.С. Макеенков

Технический директор



И.Г. Вихров