

Утверждаю:

Генеральный директор
ООО «ИСМ»


____ Лебедев А.А.

«07» марта 2024 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку сварочной проволоки для изготовления электродов заказу филиала
для проектов АЭС

ИСМ.027-2024

Санкт-Петербург
2024

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку сварочной проволоки для изготовления электродов заказу филиала
для проектов АЭС.

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Предмет закупки

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3. 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 электропитанию

Подраздел 4.3 Требования по энергопотреблению, энергосбережению и
энергоэффективности

Подраздел 4.4 Требования к надежности

Подраздел 4.5 Требования к составным частям, исходным и
эксплуатационным материалам

Подраздел 4.6 Требования к маркировке

Подраздел 4.7. 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 Предмет закупки
Сварочная проволока: проволока 3,0 Св-07Х25Н13-Э ГОСТ 2246-70 проволока 4,0 Св-07Х25Н13-Э ГОСТ 2246-70 проволока 3,0 Св-10Х16Н25АМ6-Э ГОСТ 2246-70 проволока 4,0 Св-10Х16Н25АМ6-Э ГОСТ 2246-70 проволока 3,0 Св-04Х19Н11М3-Э ГОСТ 2246-70 проволока 4,0 Св-04Х19Н11М3-Э ГОСТ 2246-70
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Поставляемый товар должен быть новым, изготовленным не ранее 2023 года, не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочным образцом, свободным от прав третьих лиц.
Подраздел 1.3 Код ОКПД 2
24.34.13.120

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для изготовления электродов, предназначенных для сварки и наплавки 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 марок Св-07Х25Н13, Св-10Х16Н25АМ6 и Св-04Х19Н11М3 должна соответствовать требованиям. По назначению – проволока для изготовления электродов. Проволока должна поставляться в бухтах. Размеры проволоки, предельные отклонения по ним и овальность должны соответствовать ГОСТ 2246-70. Проволока в мотках должна состоять из одного отрезка, свернутого не перепутанными рядами и плотно укатанного таким образом, чтобы исключить возможность распушивания или разматывания бухты. Концы проволоки должны быть легко находимы. Поверхность проволоки должна быть чистой и гладкой, без трещин, расслоений, плен, закатов, раковин, забоин, окалины, ржавчины, масла и других загрязнений. На поверхности проволоки допускаются мелкие волоочильные риски, царапины, следы шлифовки, местная рябизна и отдельные вмятины при глубине каждого из указанных пороков не более $\frac{1}{4}$ предельного отклонения по диаметру. На поверхности проволоки не допускается наличие остатков технологических смазок. Критерием оценки чистоты проволоки является отсутствие следов загрязнения и жирового налета на белой ветоши при протирке ей поверхности проволоки.
Подраздел 4.2 Требования к электропитанию
Не установлены
Подраздел 4.3 Требования по энергопотреблению, энергосбережению и энергоэффективности
Не установлены
Подраздел 4.4 Требования к надежности
Не установлены
Подраздел 4.5 Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
Сварочная проволока, должна быть произведена в Российской Федерации из металла, произведенного на территории Российской Федерации
Подраздел 4.6 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 4.7. Требования к упаковке

Упаковка согласно ГОСТ 2246-70. Каждая бухта проволоки должна быть упакована 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 поставляемого товара (номенклатуру, количество), целостность упаковки наличие сертификата качества.

Приемка осуществляется по количеству и качеству на складе ООО «ИСМ»

Место поставки: ООО «ИСМ», 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, территория Ижорский завод, дом 67, литера БХ.

Продукция проходит входной контроль в срок, не превышающий 30 (тридцать) календарных дней от даты поставки Товара. Процедура входного контроля проводится при поставке Товара на полное соответствие требованиям нормативно-технологической документации на поставку и требованиям ТЗ.

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

Поставщик обязан предоставить вместе с товаром оригинал сертификата качества на каждую партию поставленного товара.

В оригиналах сертификата качества обязательно должен быть указан потребителем (грузополучателем) ООО «ИСМ» 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, территория Ижорский завод, дом 67, литера БХ. Качество поставляемого материала должно соответствовать действующим в России стандартам (ГОСТ, ОСТ), техническим условиям и подтверждаться оригинальным сертификатом качества завода-изготовителя с оригинальной (синей) отметкой Отдела технического контроля завода-изготовителя. Язык документации (сертификата) – русский и английский.

По требованию Покупателя Поставщик обязан предоставить сертификаты на исходные материалы, а также протоколы испытаний лаборатории, на основании которых выписан сертификат качества на товар.

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/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Претензии по качеству Товара могут быть заявлены в течение гарантийного срока на Товар, а в случае, если гарантийный срок не установлен или составляет менее 24 месяцев, то в течение 24 месяцев с момента передачи Товара Покупателю.

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 должно соответствовать требованиям ГОСТ 2246-70 и настоящего технического задания и подтверждаться сертификатом, оформленным на каждую плавку проволоки.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3-Э диаметром 3 и 4 мм должна поставляться в виде одной плавки каждого диаметра **с содержанием кобальта не более 0,05 %**.

Сварочная проволока Св-07Х25Н13-Э диаметром 3 и 4 мм должна поставляться в виде одной плавки каждого диаметра **с содержанием кобальта не более 0,05 %**.

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

№ п/п	Марка Проволоки	Диаметр, мм	Нормативный документ на поставку	Количество, т
1.	Св-07Х25Н13-Э	3,0	ГОСТ 2246-70	1,2
2.	Св-07Х25Н13-Э	4,0	ГОСТ 2246-70	7,8
3.	Св-10Х16Н25АМ6-Э	3,0	ГОСТ 2246-70	0,21
4.	Св-10Х16Н25АМ6-Э	4,0	ГОСТ 2246-70	6,6
5.	Св-04Х19Н11М3-Э	3,0	ГОСТ 2246-70	0,9
6.	Св-04Х19Н11М3-Э	4,0	ГОСТ 2246-70	6,1

При поставке Товара допускается отклонение от согласованного количества в пределах +5 %
Сроки, этапы поставки в соответствии с Договором.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Оригиналы сертификатов на каждую плавку поставляемой сварочной проволоки с оригинальной (синей) отметкой (печатью) ОТК предприятия изготовителя проволоки. Язык документации двуязычный – русский и английский.

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1.	АО	Акционерное общество
2.	АЭМ	Атомэнергомаш (дивизион Росатома)
3.	АЭС	Атомная электростанция
4.	Г.	Год
5.	ГОСТ	Государственный (межгосударственный) стандарт
6.	ИСМ	Ижорские сварочные материалы
7.	Мм	Миллиметр
8.	ОКПД 2	Общероссийский классификатор продукции по видам экономической деятельности
9.	ООО	Общество с ограниченной ответственностью
10.	ОТК	Отдел технического контроля
11.	ОТП	Отдел технологической подготовки
12.	П.	пункт
13.	П/п	По порядку (пункт)
14.	Св.	Сварочная (проволока)
15.	Т	Тонна
16.	ТУ	Технические условия

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Количество листов

Разработано:

Главный специалист ОТП



И.М. Лившиц

Согласовано:

Зам. директора по
коммерческим вопросам



А.С. Макеенков