

Техническое задание на проведение мониторинга цен на поставку сварочного
флюса.

Проведение процедуры сбора информации не влечет за собой возникновения каких-либо
обязательств со стороны Покупателя.

Подольск
2017г.

Техническое задание
на поставку сварочного флюса.

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 2.1 Технические, функциональные и качественные
характеристики (потребительские свойства) товаров

Подраздел 2.2 Требования к маркировке

Подраздел 2.3 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 3.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 3.2 Требования по передаче заказчику технических и иных
документов при поставке товаров

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ
ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ)
ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
Флюс сварочный ОФ-40 Флюс сварочный ОФ-6 Флюс сварочный ФЦ-16 Флюс сварочный ФЦ-16А Флюс сварочный ФЦ-11
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Срок годности продукции, на момент поставки, должен быть не менее 10 месяцев.

РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 2.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
<p>2.1.1 Флюс сварочный ОФ-40</p> <p>Химический состав, %.</p> <p>SiO₂ 9-12; CaO 25-29; Al₂O₃ 28-32; CaF₂ 29-33; MnO не более 0,3; MgO не более 2,0; Fe₂O₃ не более 1,0; S не более 0,010; P не более 0,018; Плотность 0,6-1,2 г/см.куб. Строение зёрен: пемзовидное - полупемзовидное. Цвет: белый Применение: Для электродуговой автоматической сварки сварочной проволокой коррозионностойких сталей и электродуговой наплавки ленточным электродом изделий нефтехимического машиностроения, судостроения и атомной энергетики.</p> <p>2.1.2 Флюс сварочный ОФ-6</p> <p>Химический состав, %.</p> <p>SiO₂ 3,5-6,0; CaO 16,0-20,0; Al₂O₃ 20,0-24,0; CaF₂ 50,0-60,0; MnO не более 0,3; MgO не более 2,0; Fe₂O₃ не более 1,0; S не более 0,025; P не более 0,025; Плотность 0,5 -0,95 г/см.куб. Строение зёрен: пемзовидное.</p>

Цвет: белый с оттенками светло-серых тонов.

Применение: Для автоматической и полуавтоматической сварки высоколегированной сварочной проволокой.

2.1.3 Флюс сварочный ФЦ-16

Химический состав, %.

SiO₂ 26-32; CaO 15-21;

Al₂O₃ 17-21; NaF 3,0-8,0; CaF₂ 12-18;

MnO 3-6; MgO 6-9;

S не более 0,03; Fe₂O₃ не более 1,0;

P не более 0,035;

Плотность 0,8-1,1 г/см.куб.

Строение зерен: стеклопемзовидное.

Цвет: серый или коричневый всех оттенков.

Применение: Дуговая сварка изделий из углеродистых и легированных сталей в узкую и обычную разделку.

2.1.4 Флюс сварочный ФЦ-16А

Химический состав, %.

SiO₂ 26-32; CaO 15-21;

Al₂O₃ 17-21; NaF 3,0-8,0; CaF₂ 12-18;

MnO 3-6; MgO 6-9;

S не более 0,015; Fe₂O₃ не более 1,0;

P не более 0,012;

Плотность 0,8-1,1 г/см.куб.

Строение зерен: стеклопемзовидное.

Цвет: серый или коричневый всех оттенков.

Применение: Дуговая сварка деталей активной зоны корпуса реактора АЭУ из теплоустойчивой стали перлитного класса.

2.1.5 Флюс сварочный ФЦ-11

Химический состав, %.

SiO₂ не менее 23, не более 27; CaO не более 8;

Al₂O₃ не менее 19, не более 23; CaF₂ не менее 28, не более 35;

MnO не менее 6, не более 9; MgO не менее 8, не более 11;

S не более 0,05; Fe₂O₃ не более 1,0;

P не более 0,050;

Плотность 1,2-1,6 г/см.куб.

Строение зерен: стекловидное.

Применение: Дуговая сварка и наплавка изделий из теплоустойчивых сталей перлитного класса.

Подраздел 2.2 Требования к маркировке

Каждое упаковочное место должно содержать маркировочную бирку, отражающую полную информацию о продукции (товарный знак или наименование предприятия-изготовителя, массу нетто партии, марку флюса и

номер партии, дату изготовления, обозначение стандарта, по которому изготовлена продукция).

Подраздел 2.3 Требования к упаковке

Продукция поставляется в упаковке, соответствующей стандартам ТУ изготовителя, обязательным правилам для тары и упаковки. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность оборудования на весь срок транспортировки с учётом перегрузок и длительного хранения.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 3.1 Порядок сдачи и приемки

Продукция проходит входной контроль в течение 10 рабочих дней с даты поступления товара на склад покупателя, при котором определяется соответствие поставленного товара заявленным техническим требованиям Поставщика. В случае выявления несоответствий составляется АКТ, который направляется поставщику для устранения замечаний.

Подраздел 3.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

С поставляемой продукцией, не позднее даты её поставки, поставщик должен предоставить:

1. Паспорта качества на русском языке. Для п. 2.1.1 и 2.1.2-паспорта с подтверждением приемки Российским морским регистром судоходства.
2. Копию учтённой версии нормативного документа (ТУ, ОСТ).
3. Свидетельство НАКС.
4. Решения о применении, оформленное в соответствии с требованиями РД 03-36-2002.
5. Оригиналы отгрузочных документов, счет на оплату.

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

В соответствии с нормативной документацией (ГОСТ, ТУ, ОСТ).

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Флюс сварочный ОФ-40 в количестве 5 700 кг
Флюс сварочный ОФ-6 в количестве 4 650 кг
Флюс сварочный ФЦ-16 в количестве 46 900 кг
Флюс сварочный ФЦ-16А в количестве 3 650 кг

Флюс сварочный ФЦ-11 в количестве 9 450 кг

Итого: 70 350 кг

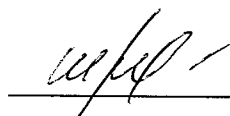
Поставка осуществляется 4 партиями на основании заявки Покупателя в течение 10 рабочих дней со дня подачи заявки от Покупателя.

Потребность в продукции на 12 месяцев с момента заключения договора.

Порядок поставки - автотранспортом за счёт Поставщика.

В соответствие с заводскими нормами отгрузки допускается отклонение по массе отгружаемой продукции (толеранс) в пределах +/- 8% от общей массы.

Главный специалист ОСиК

 Шарикова Г.Г.