


УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер  
«Курскатомэнергоремонт» -  
филиала АО «Атомэнергоремонт»

 А.А. Набоков

28.01. 2019 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 10/95-2019

на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий

Предмет закупки: *Сварочные электроды.*

Курчатов  
2019

## 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 (потребительские свойства) товаров

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 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
<i>Сварочные электроды.</i>
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<i>Поставляемый сварочные материалы должны быть новыми, не являться выставочным образцами, свободным от прав третьих лиц.</i>
Подраздел 1.3 Этапы разработки/изготовления
<i>В соответствии с требованиями ГОСТ 10052-75, ГОСТ 9467-75, ГОСТ 9466-75, ОСТ 5.9224-75, ГОСТ Р ИСО 2560-2009 и технической документации завода-изготовителя.</i>
Подраздел 1.4 Документы для разработки/изготовления
<i>В соответствии с требованиями ГОСТ 10052-75, ГОСТ 9467-75, ГОСТ 9466-75, ОСТ 5.9224-75, ГОСТ Р ИСО 2560-2009 и технической документации завода-изготовителя.</i>
Подраздел 1.5 Код ОКП
<i>ОКП 127200 – Электроды металлические сварочные, кроме нержавеющей.</i>

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

<i>Для комплектации сварочного оборудования</i>
---

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

<i>Нормальные.</i>
--------------------

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические требования, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товара
<i>В соответствии с Разделом 17 приложение №1.</i>
Подраздел 4.2 Требования к надежности
<i>В соответствии с требованиями ГОСТ 10052-75, ГОСТ 9467-75, ГОСТ 9466-75, ОСТ 5.9224-75, ГОСТ Р ИСО 2560-2009 и технической документации завода-изготовителя.</i>
Подраздел 4.3 Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
<i>В соответствии с требованиями ГОСТ 10052-75, ГОСТ 9467-75, ГОСТ 9466-75, ОСТ 5.9224-75, ГОСТ Р ИСО 2560-2009 и технической документации завода-изготовителя.</i>
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
<i>В соответствии с требованиями ГОСТ 10052-75, ГОСТ 9467-75, ГОСТ 9466-75, ОСТ 5.9224-75, ГОСТ Р ИСО 2560-2009 и технической документации завода-изготовителя.</i>
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
<i>В соответствии с требованиями технической документации завода-изготовителя. Продукция должна быть в оригинальной таре и упаковке производителя, обеспечивающей ее сохранность, товарный вид и предохраняющей от повреждений. Упаковка должна обеспечивать защиту от воздействия механических и климатических факторов во время транспортирования и хранения.</i>

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
<i>«Курскатомэнергоремонт» - филиал АО «Атомэнергоремонт» проводит верификацию поставленной продукции, согласно ГОСТ 24297-2013, проверяется: наличие и содержание сопроводительной документации; состояние упаковки и тары, маркировка и комплектность</i>

*в соответствии с комплекточной ведомостью; производится визуальный осмотр продукции.*

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

*Необходимо передать оригиналы сертификатов соответствия или их нотариально заверенные копии, оригиналы свидетельств об изготовлении (паспорт) и эксплуатационную документацию на русском языке, счет-фактуру, товарно-транспортную накладную или универсальный передаточный документ.*

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

*В соответствии с требованиями технической документации завода-изготовителя.*

*Доставка продукции осуществляется согласно условиям договора, по адресу:*

*Курская обл., г. Курчатова, Промзона, «Курскатомэнергоремонт» - филиал АО «Атомэнергоремонт».*

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

*В соответствии с требованиями технической документации завода-изготовителя.*

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

*В случаях выявления в гарантийный период на поставленную продукцию несоответствий по качеству, согласно требований ГОСТ 10052-75, ГОСТ 9467-75, ГОСТ 9466-75, ОСТ 5.9224-75, ГОСТ Р ИСО 2560-2009 и технической документации завода-изготовителя, производится обмен бракованной продукции на новую или возвращаются денежные средства в объеме бракованной продукции.*

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

*Требования не установлены*

### **РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

*Требования не установлены*

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

*Требования не установлены*

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

*В соответствии с требованиями ГОСТ 10052-75, ГОСТ 9467-75, ГОСТ 9466-75, ОСТ 5.9224-75, ГОСТ Р ИСО 2560-2009 и технической документации завода-изготовителя.*

### **РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ**

*Не установлены*

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

*В соответствии с Разделом 17 приложение №1.*

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

*В соответствии с настоящим техническим заданием, участник процедуры закупки может представить в своей заявке, на участие в закупочной процедуре иные типы продукции, фирменные наименования, наименование производителя, наименование места происхождения продукции при условии:*

*- что произведенные замены совместимы между собой, по существу равноценны или превосходят по качеству указанную продукцию, т.е. что предложенная замена (эквивалент) имеет одинаковые функциональные свойства и технические характеристики.*

*Объем предоставляемой информации не менее чем в техническом задании, согласно требованиям закупочной документации – Форма 2 «Приложение к заявке на участие в закупке».*

## РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

<i>№ n/n</i>	<i>Сокращение</i>	<i>Расшифровка сокращения</i>
<i>1</i>	<i>ГОСТ Р ИСО 2560-2009</i>	<i>«Материалы сварочные. Электроды покрытые для ручной дуговой сварки нелегированных и мелкозернистых сталей. Классификация»</i>
<i>2</i>	<i>ГОСТ 10052-75</i>	<i>«Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки высоколегированных сталей с особыми свойствами. Типы»</i>
<i>3</i>	<i>ГОСТ 9467-75</i>	<i>«Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы»</i>
<i>4</i>	<i>ГОСТ 9466-75</i>	<i>«Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки и наплавки. Классификация и общие технические условия»</i>
<i>5</i>	<i>ОСТ 5.9224-75</i>	<i>«Электроды покрытые металлические для дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация, размеры и общие технические требования»</i>
<i>3</i>	<i>ГОСТ 24297-2013</i>	<i>«Верификация закупленной продукции»</i>

## РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

<i>№ n/n</i>	<i>Наименование приложения</i>	<i>Номер страницы</i>
<i>1</i>	<i>Перечень сварочных электродов</i>	<i>2</i>

**Разработчик**

Начальник ПТО

«Курскатомэнергоремонт»

- филиала АО «Атомэнергоремонт»

Е.В. Тарасов

**Внутренний заказчик техническое задание проверил**

Главный специалист ГСКиНТ

«Курскатомэнергоремонт»

- филиала АО «Атомэнергоремонт»

М.Ю. Лысенко

Перечень сварочных электродов

№ п/п	Наименование МРГ	Модель МТРиО (буквенное, цифровое или буквенно-цифровое обозначение)	Технические характеристики и особенности (материал, диаметр, размер, грузоподъемность и т.д.)	Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров (ГОСТ, ТУ, иной нормативный документ)	Ед. изм	Кол-во	Дата поставки
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Сварочный электрод	ESAB УОНИИ 13/55 2,0х300 мм арт. 5676202WM0 или эквивалент	Тип электрода Э50А. Предел текучести, Н/мм <sup>2</sup> - ≥420(±5%). Предел прочности, Н/мм <sup>2</sup> - ≥530(±5%). Удлинение, % - ≥20 (±5%). Ударная вязкость KVC: при -30°C - ≥59 (±5%); при -40°C - ≥35 (±5%). Ударная вязкость KUV, Дж/см <sup>2</sup> : при +20°C - ≥130 (±5%); при -40°C - ≥80 (±5%); при -20°C - ≥34 (±5%). Предназначены для сварки низколегированных и низкоуглеродистых сталей.	ГОСТ 9467-75 ГОСТ Р ИСО 2560-2009	кг.	5	В течение 30 календарных дней с даты подписания договора сторонами
2	Сварочный электрод	ESAB УОНИИ 13/55 3,0х350 мм арт. 5676303WM0 или эквивалент			кг.	71	
3	Сварочный электрод	ESAB УОНИИ 13/55 4,0х450 мм арт. 5676404WM0 или эквивалент			кг.	100	
4	Сварочный электрод	ESAB ЭА-395/9 3,0х350 мм арт.3930303WD0 или эквивалент	Тип электрода ЭА-395/9. Предел прочности, Н/мм <sup>2</sup> - ≥608(±5%). Предел текучести, Н/мм <sup>2</sup> - ≥392(±5%) Удлинение, % - ≥30 (±5%). Ударная вязкость KCU, Дж/см <sup>2</sup> при -20°C - ≥120 (±5%).	ГОСТ 10052-75	кг.	35	
5	Сварочный электрод	ESAB ЭА-395/9 4,0х350 мм арт.3930403WD0 или эквивалент	Предназначены для сварки легированных высокопрочных сталей с ограниченной свариваемостью.		кг.	20	

6	Сварочный электрод	ESAB ЦТ-15 3,0х350 мм арт.3926323УН0 или эквивалент	Предел прочности, Н/мм <sup>2</sup> - $\geq 590 (\pm 5\%)$ . Предел текучести, Н/мм <sup>2</sup> - $\geq 343 (\pm 5\%)$ Удлинение, % - $\geq 24 (\pm 5\%)$ . Ударная вязкость KCV, Дж/см <sup>2</sup> при +20°C - $\geq 78 (\pm 5\%)$ . Предназначены для сварки сталей аустенитного класса.	ГОСТ 10052-75	кг.	5
7	Сварочный электрод	Э-09Х1М-ТМЛ-3У-3.0-ТД/Е-07-Б20 ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75	Временное сопротивление разрыву, МПа - $\geq 490 (\pm 5\%)$ . Относительное удлинение, % - $\geq 16 (\pm 5\%)$ . Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> - $\geq 80 (\pm 5\%)$ .	ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75	кг.	15
8	Сварочный электрод	Э-09Х1М-ТМЛ-3У-4.0-ТД/Е-07-Б20 ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75				
9	Сварочный электрод	ESAB ЭА-898/21Б 3,0х350 мм арт.3931303УН0 или эквивалент	Предел прочности, Н/мм <sup>2</sup> - $\geq 600 (\pm 5\%)$ . Предел текучести, Н/мм <sup>2</sup> - $\geq 350 (\pm 5\%)$ Удлинение, % - $\geq 24 (\pm 5\%)$ . Ударная вязкость KCU, Дж/см <sup>2</sup> при +20°C - $\geq 70 (\pm 5\%)$ . Предназначены для сварки высоколегированных коррозионностойких сталей, наплавки коррозионностойкого покрытия на поверхность сталей перлитного класса.	ГОСТ 10052-75	кг.	3
10	Сварочный электрод	Э-46А-УОНИИ-13/45А-3-УД (Е-Б20) ГОСТ 9466 ОСТ 5.9224	Временное сопротивление разрыву, МПа - $\geq 470$ . Предел текучести, МПа - $\geq 380$ . Относительное удлинение, % - $\geq 20$ . Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> - $\geq 80$ .	ГОСТ 9466-75 ОСТ 5.9224-75	кг.	11